THE LIBRARY
OF
SARAH COOPER HEWITT
PRESENTED IN MEMORY OF
HER FATHER
ABRAM S. HEWITT
AND HER SISTER
ELEANOR GARNIER HEWITT

Les Industries Artistiques

NK
1175
.M37
1900
CHM

PIERRE MARCEL

LES
Industries Artistiques

Avec 128 Figures dans le texte

DESSINS DE A. COLLOMBAR

Photogravure de J. MAUGE

PARIS
LIBRAIRIE C. REINWALD
SCHLEICHER FRÈRES & Cie, ÉDITEURS
15, RUE DES SAINTS-PÈRES, 15

Tous droits réservés.

INTRODUCTION

L'Exposition universelle de 1900 nous a montré le couronnement du travail de cinquante siècles, l'aboutissement des efforts de cent cinquante générations. Il semble aux hommes de notre époque que le génie de l'humanité touche à ses limites extrêmes et que les progrès de l'industrie ne seront plus jamais dépassés. Aussi demande-t-on la suppression des expositions universelles. Elles ne valent que comme témoins des progrès accomplis et deviennent inutiles si le progrès n'est plus possible. Il ne faut pas préjuger si légèrement de l'avenir. Il est possible que l'homme ne puisse atteindre à de nouvelles découvertes avec les moyens dont il dispose ; mais il est probable que son imagination, toujours en éveil, trouvera des procédés nouveaux pour répondre à de nouveaux besoins créés par la civilisation, et que l'industrie s'engagera dans des voies encore insoupçonnées.

Il n'est pas possible de donner une classification exacte des industries d'art pratiquées de nos jours. Elles se ramifient et se subdivisent à l'in-

fini ; elles empiètent les unes sur les autres. Voici, tout au moins, une liste des plus importantes : meubles, tapis et tapisserie, papiers peints et toiles peintes, céramique, bronze et fer forgé, verrerie, dentelles et broderies, bijouterie, joaillerie et orfèvrerie, livre.

Toutes les industries d'art, ou presque toutes, ont pris, depuis le début du XIXe siècle, un caractère nouveau : elles le doivent au machinisme. Le machinisme a transformé les conditions de la production dans des proportions telles qu'une femme pourvue d'un métier à tricoter exécute facilement le travail de 6.000 ouvrières. Précieux pour la rapidité de la production, il est nuisible à l'ouvrier : il le transforme en outil inconscient et l'asservit au capital. Chaque fois que le machinisme a voulu s'emparer entièrement d'une industrie d'art, ses conséquences ont été déplorables. La machine est incapable d'art; elle propage des formes stéréotypées et rigides : elle enlève aux objets usuels la fantaisie dont les dotait l'initiative de l'ouvrier et qui rend encore agréables, pour nous, certains ustensiles des plus communs trouvés dans les nécropoles orientales ou dans les ruines des cités romaines. Dans l'antiquité, l'idée de beau se liait, inconsciemment, à l'idée d'utile dans la fabrication des objets usuels. De nos jours, quand un produit d'industrie prend une forme artistique, c'est par l'effet de la volonté réfléchie du fabricant. Et il se laisse séduire trop souvent par les avantages matériels que lui offre la machine.

Trois pays en Europe fabriquent tous les produits d'industrie d'art connus : la France, l'Angleterre et l'Allemagne. Ils n'excellent pas tous trois dans les mêmes spécialités. Ni en Angleterre, ni en Allemagne, on ne fabrique de tapisseries comparables à nos Gobelins ; certaines bijouteries, certaines porcelaines allemandes l'emportent sur le marché du monde, et les papiers peints ordinaires, exécutés en Angleterre, sont supérieurs à tous les autres.

En dehors de la France, de l'Angleterre, de l'Allemagne, il n'y a pas de pays, dans le monde contemporain, qui ne pratique avec succès au moins une industrie d'art dont le choix est déterminé par la richesse du sol en matières premières ou par les facilités d'écoulement. C'est ainsi que la Bohême doit sa renommée à ses verreries taillées, Venise et Murano à leurs cristaux diaphanes, irisés ou filés, la Perse à ses tapis à fils noués, moelleux au toucher et riches de couleurs, la Flandre à ses dentelles à la main.

Il y a un siècle, on n'avait encore que de très vagues notions sur l'état général des industries d'art dans le monde ; aussi les progrès accomplis par chaque pays ne pénétraient que très lentement dans les pays voisins. Au XIXe siècle, au contraire, l'industrie est devenue internationale grâce au développement des expositions, négligées jusque-là. C'est François de Neufchâteau, ministre de l'Intérieur du Directoire, qui eut l'idée de créer en France « une exposition publique annuelle

des produits de l'industrie française ». Elle ouvrit, à la fin de l'an VI de la République, au Champ de Mars. Cent dix exposants seulement y prirent part. L'expérience fut renouvelée par Napoléon, premier consul et empereur. Dans la première moitié du siècle, il y eut 11 expositions nationales, et, de 110, le nombre des exposants monta à 4.532 en 1849.

En 1851 eut lieu à Londres, au Cristal Palace, la première grande manifestation de l'industrie en général et de l'industrie d'art en particulier. La puissance de l'Angleterre dans les industries manufacturières, la prééminence de la France dans les industries artistiques y furent révélées au monde. Une seconde exposition universelle fut ouverte à Paris, en 1855, au Palais de l'Industrie, spécialement construit pour donner asile aux exposants. Depuis cette époque, toutes les grandes villes d'Europe et d'Amérique organisent, à des intervalles assez rapprochés, des expositions qui permettent des comparaisons, qui ouvrent des horizons nouveaux et qui élèvent, de façon très sensible, le niveau moyen de culture industrielle et artistique des différents peuples.

Les trois dernières expositions internationales de Paris ont eu lieu en 1878, 1889 et, tout dernièrement, en 1900. On y a constaté que, si l'industrie artistique de la France ne restait pas stationnaire, elle progressait beaucoup moins rapidement que celle de ses rivales et qu'elle avait déjà perdu sa formidable avance de 1851. On en a pro-

fité pour incriminer les expositions, pour les accuser d'avoir livré nos secrets et nos modèles à l'étranger. Cette accusation est injuste. C'est à d'autres causes que nous devons notre affaiblissement; c'est, surtout, à la mauvaise instruction artistique que nous donnons à nos ouvriers d'art.

On ne semble pas comprendre, chez nous, toute l'importance qui s'attache à l'instruction des ouvriers d'art. Le principal organisme officiel d'apprentissage est l'école. Il y a, en France, 10 écoles générales d'art décoratif, 14 écoles spéciales, 12 écoles des Beaux-Arts ayant des sections d'art industriel, mais elles sont toutes désertes ou fréquentées par des jeunes gens que leur avenir ne destine pas à la pratique de l'industrie. Leur organisation n'attire pas les ouvriers. Ceux-ci, obligés de gagner leur vie très jeunes, entrent aussitôt que possible dans un atelier. Ils s'habituent vite au travail machinal et deviennent bientôt incapables de produire une œuvre intéressante.

La composition déplorable de nos musées d'art industriel est aussi une cause de faiblesse. Nous ne connaissons pas en France de collection comparable au South Kensington Museum ou au Musée de Berlin. Par une inexplicable aberration, la formation de nos musées d'art décoratif n'a pas été confiée à des artistes mais à des administrateurs qui ignorent jusqu'à la définition de l'art industriel et qui installent des tableaux, des moulages ou des œuvres pré-

cieuses dans les galeries où l'on voudrait voir des modèles courants, d'un intérêt pratique, d'une forme agréable, d'une fabrication parfaite.

Le public français a sa part de responsabilité dans notre décadence. Au lieu de demander aux fabricants des modèles logiques et simples, en harmonie avec nos goûts, nos mœurs et nos besoins, il a réclamé du Henri II pour ses salles à manger, du moyen âge pour ses antichambres, et du Louis XV pour ses salons. L'imagination des producteurs s'est atrophiée et ils n'ont bientôt plus su fabriquer que ces copies du passé qu'ils écoulaient facilement.

Les artistes ne sont pas non plus étrangers à la crise que nous traversons. Ce sont peut-être les plus grands coupables : leur intervention aurait suffi à nous maintenir à notre rang. Ils nous l'ont refusée. Ils ont établi cette étrange division des arts en arts majeurs et en arts mineurs : les uns réservés aux artistes, les autres abandonnés aux artisans. Les ouvriers mal instruits n'ont pas su remplacer les artistes : et on a vu s'introduire dans les ateliers ces recueils de modèles exécutés par d'inhabiles dessinateurs, qui nous ont valu l'envahissement déplorable et tenace des styles d'autrefois.

Les artistes de la Renaissance n'avaient pour les arts industriels et les ouvriers d'art ni le mépris ni l'indifférence de leurs successeurs du XIXe siècle. Les della Robbia n'ont pas cru déchoir en fabriquant des faïences, de père en fils, et leurs

noms comptent parmi les plus célèbres de la Renaissance italienne. Benvenuto Cellini n'a été qu'un orfèvre et pourtant sa mémoire est glorieuse. En France, nous honorons encore Bernard de Palissy. Fils d'un petit tuilier, il n'avait que de faibles ressources, et il crut mieux faire en les employant à chercher l'émail d'une poterie qu'en les dépensant à l'achat de couleurs ou de glaise. Pour atteindre à des résultats que mépriseraient tant d'artistes contemporains, il consentit à passer pour fou, à vendre son bien, à traîner la misère. La gloire qui accompagne encore son nom, trois siècles après sa mort, devrait être un encouragement suffisant pour les artistes contemporains.

Il semble que depuis quelques années les jeunes artistes consentent à sortir de leur tour d'ivoire ; on dirait qu'ils commencent à comprendre que les industries d'art constituent une part aussi précieuse de notre patrimoine artistique que la peinture, la sculpture et l'architecture. Quelques-uns se glorifient du titre d'artisans ; ils essayent de combattre notre goût pour les styles d'autrefois : nul doute qu'ils ne triomphent de l'apathie du public et de la mauvaise volonté des fabricants routiniers.

La plus grosse objection qu'on leur oppose, c'est le manque de style contemporain. On leur dit : « Vous détruisez ; c'est bien. Mais que mettrez-vous à la place ? Nous n'avons pas de style original ! » Savons-nous seulement ce qu'est un

style ? « Le style, c'est le caractère particulier qui fait distinguer et reconnaître avec plus ou moins d'évidence les objets d'art d'une époque, modifiés par des influences de nature, de temps, de milieu. » Comment, dans ces conditions, pouvons-nous déplorer de n'avoir pas de style ? Nous en avons certainement un, bon ou mauvais ; mais nous manquons de recul, et notre esprit n'est pas assez libre pour le déterminer.

Il est évident, cependant, même pour l'œil le moins exercé, que depuis une dizaine d'années, les formes générales et les couleurs des objets d'art industriel tendent à se modifier chez nous. L'impulsion n'est pas nationale ; elle nous est venue d'Angleterre, de Belgique et d'Amérique. Van de Velde, Walter Crane, Tiffany ont été les apôtres de la rénovation des formes et de la renaissance du coloris. Les idées qu'ils ont émises se sont traduites dans ce que l'on a appelé le « modern style » ou l' « art nouveau ». Elles se transforment chaque jour; les peuples les modifient selon les besoins. Il serait téméraire de vouloir les juger : elles sont encore au début de leur carrière. Nous pouvons, pourtant, affirmer dès maintenant que leurs recherches de couleurs nouvelles produiront de meilleurs résultats que leurs recherches de formes. Toutes les formes logiques sont trouvées depuis l'antiquité et, dans l'art industriel, aucune forme n'a de chance de succès si elle n'est pas logique : la couleur, au contraire, peut varier à l'infini pour s'harmo-

niser avec nos pensées, nos habitudes et nos goûts.

Que nous donnera l'avenir ? Nous en sommes naturellement réduits aux conjectures ; mais nous pourrons les faire en connaissance de cause quand nous aurons étudié les principales industries d'art au début du XXe siècle.

Le Christ et la Samaritaine. — Descente du Christ aux limbes. Albâtres, fin du XIIIe ou début du XIVe siècle.

LES
INDUSTRIES ARTISTIQUES

CHAPITRE PREMIER

Le meuble.

L'art de travailler le bois est presque aussi vieux que le monde. Si on en croit l'histoire sainte, on l'exerçait avant le déluge : l'arche de Noé en est une preuve. Connaissait-on déjà le meuble dans ces siècles lointains? C'est un mystère que les archéologues n'ont pas encore percé. D'une façon générale on peut affirmer que les peuples n'ont connu l'ameublement qu'au temps où ils ont abandonné la vie nomade pour l'existence sédentaire. Historiquement nous ne pouvons pas faire remonter l'art du meuble plus loin que le peuple égyptien. Le premier il nous fournit des documents précis : des sièges trouvés dans les hypogées et des reproductions picturales ou sculpturales de meubles. Les Égyptiens semblent avoir poussé la perfection très loin; ils employaient déjà les combinaisons de bois et de métal dans la confection de leurs sièges et

de leurs tables. Ils fabriquaient des lits en bambou taillé et gravé; les grands seigneurs se faisaient creuser leurs couches dans la pierre et le marbre. Les sièges étaient de formes très variées, en bois orné, parfois même recouvert de cuir. Les Égyptiens se couchaient pour manger (comme les Grecs après l'introduction de la civilisation asiatique, et, surtout, comme les Romains) sur des lits de repos disposés autour des tables.

Les premiers Grecs, montagnards fort rudes, employèrent un mobilier assez grossier, uniquement composé de pièces que la logique de leur esprit appliquée à leurs besoins les amenait à construire. Quand leur commerce avec l'Orient prit de l'extension, l'importation leur fournit des types de meubles nouveaux. Le goût du luxe se développa et toutes les qualités artistiques de l'esprit grec furent mises au service du mobilier. Les artistes inventèrent des modèles inédits dont quelques-uns ont passé dans notre ameublement. C'est ainsi qu'on a retrouvé des guéridons grecs formés, comme les nôtres, d'une petite table posée sur un trépied.

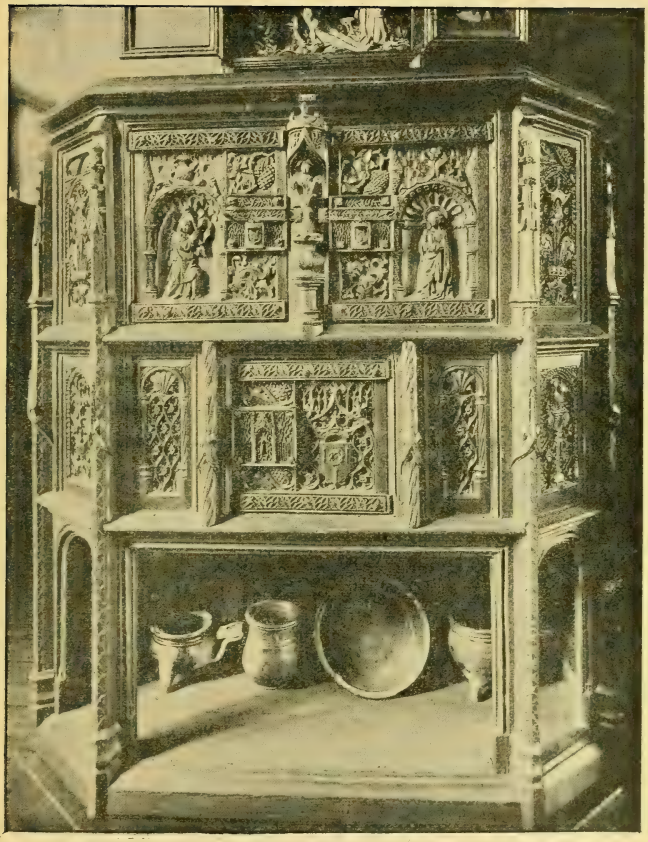
Le mobilier romain ne fut d'abord qu'une imitation du mobilier grec. Au moment de la conquête de la Grèce, même, les Romains enlevèrent les richesses des vaincus sans en goûter la beauté, sans en comprendre le charme. Leur goût s'affina peu à peu. Sous les douze Césars il prit définitivement conscience de lui-même. Ce règne des douze Césars fut l'âge d'or du mobilier romain.

On déploya un luxe inouï dans la fabrication. L'ornementation atteignit une richesse qu'elle n'a jamais dépassée ; les incrustations de marbres et de métaux précieux, les recouvrements d'or furent couramment employés. La technique même du bâti était déjà fort savante. On a retrouvé dans les fouilles des chaises d'une construction compliquée qui témoignent d'une grande habileté dans l'art de l'ébénisterie.

Lors des invasions germaines la tradition du meuble, ininterrompue depuis la haute antiquité égyptienne, fut brutalement brisée en Occident. Elle se perpétua dans l'empire d'Orient, mais transformée au point de devenir à peu près méconnaissable, selon la nature du pays et les besoins des habitants.

Le meuble reparut en Europe après l'invasion germaine ; mais tous les progrès qu'il avait accomplis pendant des siècles, tous les perfectionnements que lui avaient imprimés les civilisations successives s'étaient perdus dans la tourmente. On employa un meuble nouveau, un meuble de peuple jeune, à peine parvenu à l'état sédentaire. Il est impossible de donner aux ouvriers qui le fabriquaient le nom d'ébénistes ; ce n'étaient que des charpentiers. Ils faisaient des chaises, des tables, des coffres en assemblant simplement des planches. Il ne leur venait pas à l'idée d'orner ou de décorer. Ils employaient presque uniquement le chêne, essence commune et solide. Petit à petit, leurs types primitifs se modifièrent et l'on vit

naître une naïve ornementation composée de gros clous et d'embryons de reliefs. Les croisades donnèrent un grand élan à l'art du mobilier. Les formes dures et raides s'adoucirent sous l'antique influence romaine, revenue d'Orient transformée par les Arabes. Des modèles nouveaux se créèrent; le scriptonal, le pupitre, le dressoir et notre chaise moderne. Elle était alors montée sur roulettes et c'est à cette particularité qu'elle doit son nom. Le terme primitif était en effet charrière ou chéaire, c'est-à-dire meuble que l'on charrie ou que l'on traîne. La Renaissance en fit le mot chaire et les Précieuses du XVIIe siècle qui avaient l'habitude de transformer les *r* en *s* prononcèrent « chaise ». C'est au moyen âge aussi que nous devons la table ronde encore en usage dans nos salles à manger. Elle constituait alors le symbole de l'égalité. A la fin des joutes et des tournois, les chevaliers assistaient à un festin servi sur une table ronde. Il n'y avait ainsi ni place d'honneur, ni haut bout, et, par conséquent, plus de ces querelles de préséance qui finissaient parfois par des rixes. L'étiquette de la préséance à table resta rigoureuse même dans notre siècle. En 1830, Charles X, fugitif, devait prendre un repas à Cherbourg; on avait mis son couvert et celui de sa suite autour d'une table ronde, mais le roi déchu refusa de s'asseoir parce qu'il ne pouvait avoir le haut bout. On fut obligé de dresser des tréteaux recouverts de planches où il retrouva sa place d'honneur.



Crédence aux armes accolées de France et de Savoie xve siècle).
(Cliché A. Giraudon.)

A la Renaissance, le meuble suivit le mouvement de l'architecture. La forme s'allégea et la décoration s'enrichit; en France surtout. La Renaissance marque l'apogée de la décoration du mobilier français. Dans toutes les provinces l'activité ouvrière s'accrut dans des proportions considérables. Chaque ville eut son groupe de sculpteurs, chaque région son école.

Bois français
(2e moitié du XIIe siècle).

A cette époque, et même à l'époque précédente déjà, la concurrente la plus redoutable de la France dans l'art du mobilier était l'Allemagne. La virtuosité de ses sculpteurs sur bois était admirable. Leur goût était plus grave que celui de nos artistes : ils excellaient surtout à sculpter des autels et des stalles de chœur dans les églises.

L'Italie ne put entrer en concurrence ni avec nous, ni avec l'Allemagne. Sa production n'était pas assez abondante. Elle l'emporta néanmoins dans un genre spécial. Ses artistes ornèrent les meubles d'une surabondance de peintures et de mosaïques multicolores qui furent très

goûtées dans le Midi. Le mobilier espagnol fut également apprécié au XVIe siècle. Son style différait de tous les autres styles d'Europe parce qu'il était encore fortement marqué par l'influence mauresque.

Le mobilier français se transforma complètement pendant le règne de Louis XIV, sous l'impulsion directe du roi. Louis XIV a l'honneur d'avoir compris et dirigé un artiste tel que Boule qui a laissé son nom à un style et qui fut inimitable dans l'art d'incruster les meubles d'ivoire, de nacre et de les orner de rinceaux de cuivre finement ciselés. Au XVIIIe siècle, le sens de la beauté décrut et le goût du luxe s'exaspéra. Le raffinement dans l'art du mobilier atteignit son apogée pendant le règne de Louis XV. La grâce, la joliesse, la fragilité prirent la place de la grandeur et de la majesté. Un procédé de décoration nouveau mit le coloris en harmonie avec l'ornementation générale des meubles : ce fut le vernis, inventé par les frères

Un ange.
Bois français (2e moitié du XIIIe siècle. Musée du Louvre).

Martin. Il dispensait d'aller chercher les laques en Orient et donnait aux meubles des tons doux et tendres qu'on avait ignorés jusque-là. Il jouit d'une très grande vogue, mais qui tomba avant même la Révolution. Les artistes ébénistes du règne de Louis XV furent moins grands que ceux de l'âge précédent; néanmoins les deux Caffieri ont laissé des œuvres remarquables. Les ondulations de leurs meubles sont pleines de charme ; ils firent, comme tous leurs contemporains, un grand usage de la marqueterie et du plaquage.

Le règne de Louis XVI eut aussi son style. Il fait pressentir celui de l'Empire et rappelle celui de Louis XV. Les ondulations diminuent ; un souvenir des formes antiques pénètre déjà la contexture générale : c'est un style de transition et c'est, en même temps, un style de décadence. Il relie le meuble d'aujourd'hui au meuble d'autrefois.

Jusqu'en 1371, la fabrication du meuble fut réservée à la corporation des charpentiers-huchiers. Ils fournissaient les stalles et les autels aux églises, des ameublements somptueux aux grands seigneurs, enfin des mobiliers rudimentaires aux pauvres gens. En 1371, comme l'industrie du meuble prenait chaque jour plus d'importance, on détacha de la corporation des charpentiers-huchiers celle des menuisiers-huchiers. L'ornementation s'affinant et se compliquant sans cesse, on dut bientôt la confier à des ouvriers spéciaux; ce furent les imagiers. Ils eurent le

privilège des sculptures sur pierre et sur bois. Plus tard, quand la mode des grands écrins à bijoux se répandit, une corporation se forma pour les exécuter : celle des écriniers. Les ébénistes n'existent, en tant que corporation, qu'à partir du XVIIe siècle. A cette époque les bois des Iles, d'Asie et d'Amérique prennent une grande place dans le meuble de luxe ; le plus employé est l'ébène dont on aime le beau noir, tranchant sur les tons éteints des tapisseries, et dont le grain serré se prête à la sculpture. Les corporations de l'ameublement restent vivaces jusqu'à la Révolution qui les abolit, libère les ouvriers des entraves que leur imposait une jurisprudence caduque et crée, en quelque sorte, les conditions de l'industrie moderne.

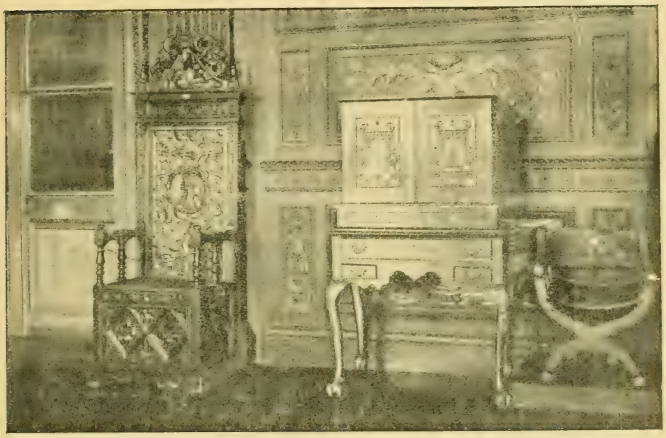
Bahut de la Renaissance, surmonté d'un portrait de Charles-Quint en bois sculpté et peint, de l'école allemande. (Musée du Louvre.)

Si on vous demande de définir le mot « meuble », la réponse vous paraît simple au premier abord ; et, pourtant, vous ne parvenez pas à la formuler.

Vous ouvrez un dictionnaire, et vous trouvez : « Meuble : tout ce qui sert à orner une maison et qui peut se transporter. » Cette définition n'en est pas une. Le dictionnaire, incapable de résoudre la difficulté, l'a tournée. Le mot « meuble » représente donc des objets bien complexes pour qu'on ne puisse le définir? Non, mais il ne représente aucun objet précis. Pour en donner le sens il faut le commenter. En omettant le sens juridique du mot, on peut dire que les tables, chaises, lits, fauteuils, armoires, bahuts, dressoirs et autres objets semblables sont des meubles. Le meuble est l'œuvre du menuisier. Les tentures, les rideaux, les dais, les baldaquins, les tapis, les draperies, les coussins, ressortissent de la décoration et appartiennent au tapissier : ce ne sont pas des meubles. Le tapissier n'est pas toujours étranger à la fabrication des meubles. Il ne se contente pas de livrer au public le travail de l'ébéniste; très souvent il l'achève. Aux carcasses que lui livre le fabricant il apporte parfois un supplément de beauté, presque toujours un complément de confort. Aux lits, il ajoute les matelas, les sommiers, les couvertures; aux fauteuils les ressorts, aux chaises les rembourrages. Un meuble qui sort de ses mains ne retourne plus chez l'ébéniste ou le menuisier. Le domaine de ceux-ci est donc parfaitement limité. C'est de leur travail que nous allons nous occuper.

Le fabricant de meuble prend tantôt le nom d'ébéniste et tantôt celui de menuisier; mais il

n'y a plus aucune différence aujourd'hui entre la production de l'un et de l'autre. Il y en avait une autrefois. Le menuisier était le charpentier qui travaillait aux ouvrages menus, et, par conséquent, à la fabrication des meubles; mais il n'avait



Fauteuils et cabinet. — Travail de la Renaissance.
(Musée du Louvre.)

jamais fait que l'apprentissage d'un charpentier et il ne produisait que des meubles communs, d'usage courant, de fabrication grossière et sans élégance. L'ébéniste, au contraire, travaillait aux meubles de prix. L'ébène était son bois favori, mais il employait tous les bois des Iles. Ce sont les conditions nouvelles du travail, les nécessités de la vie contemporaine qui ont pratique-

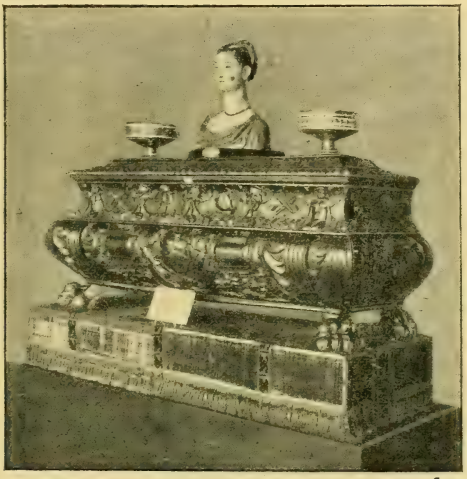
ment supprimé toute distinction entre l'ébéniste et le menuisier.

Le bois est la matière première essentielle à la fabrication du meuble. Le métal, malgré tous les progrès accomplis dans son travail, n'est pas encore parvenu à le détrôner. On ne fait encore de meubles ni en acier, ni en aluminium, ni en fer forgé. Il faut s'en féliciter. Cette substitution du métal au bois tuerait la vie du meuble. Le bois a son langage, ses gaîtés, ses tristesses; le métal, s'il est d'une solidité à toute épreuve, est d'une rigidité et d'une froideur qui s'accommodent mal avec l'intimité d'un intérieur.

Le bois d'ameublement, depuis l'heure où il a terminé son existence végétale, commence, à travers les ateliers et les appartements, une vie artificielle beaucoup plus active que celle qu'il menait dans la forêt. Il y a des essences trop dures ou trop grossières, d'autres trop molles ou trop délicates pour servir à l'ameublement, mais la majorité des bois jouent leur rôle dans la fabrication de nos mobiliers. On emploie aussi bien les bois indigènes que les bois exotiques pourvu qu'ils soient légers, souples et surtout d'une insensibilité absolue aux variations atmosphériques.

Longtemps, les bois indigènes ont été seuls en usage dans l'ébénisterie, par la raison péremptoire qu'on ne connaissait pas les bois exotiques. Du jour où les Antilles commencèrent à nous envoyer des essences nouvelles, la mode en

répandit bien vite l'usage, et, pendant un temps, ils supplantèrent presque complètement les bois indigènes dans les mobiliers élégants. On les appelait, alors, bois des Iles, en l'honneur des Antilles qui nous les expédiaient. Maintenant,



Coffre de mariage de la Renaissance, surmonté d'un buste de femme en faïence de Faenza. (Musée du Louvre.)

une répartition judicieuse règle l'emploi des essences, et les bois indigènes se sont relevés de la déchéance dans laquelle ils étaient injustement tombés. Leur prix de revient très élevé n'a pas permis d'utiliser les bois exotiques à l'ébénisterie courante. Aujourd'hui, les meubles en matière massive et les bâtis destinés à recevoir un placage,

sont toujours fabriqués en bois indigènes. Les essences exotiques sont généralement réservées au placage : seuls le palissandre, l'acajou, l'ébène servent encore aux travaux d'ébénisterie massive.

Les bois indigènes sont très nombreux : on ne peut songer à en donner ici une énumération complète. Parmi les plus employés citons seulement l'amandier, l'aulne, le buis, le merisier, le chêne, le cyprès, l'érable, le hêtre, le houx, l'if, le lentisque, le marronnier, le cerisier, l'orme, le peuplier, le platane, le pommier, le prunier, le sapin, le tilleul. Les essences exotiques sont presque aussi variées; les principales sont l'acajou, l'amarante, l'amboine, l'angika, le calyator, le bois de Cayenne, le courbarel, l'ébène, l'érable d'Amérique, le grenadille, le citronnier, le bois de rose, le santal et le thuya. Le palissandre et l'acajou sont les deux bois exotiques les plus communs. Il n'y a pas très longtemps qu'on emploie l'acajou. En 1720, un célèbre médecin de Londres, Gibson, reçut de son frère, capitaine de vaisseau, plusieurs billes d'acajou ayant servi de ballast à son vaisseau revenant des Indes Orientales. Il les confia à des charpentiers, mais ils trouvèrent la matière trop dure et renoncèrent à s'en servir. Gibson fit alors venir le célèbre ébéniste Wollaston et lui demanda de travailler le bois. Wollaston se décourageait à son tour quand il eut l'idée de fabriquer des outils plus puissants qui vainquirent la résistance de la matière. Il construisit

à Gibson un bureau qui fit l'admiration générale. De ce jour l'acajou fut à la mode. Il conserve encore sa vogue, grâce à la variété de son veinage, à la franchise de ses tons et à leur durée.

On prétendait, il y a quelques années, que

Grand coffre en bois. — Renaissance française. (Musée du Louvre.)

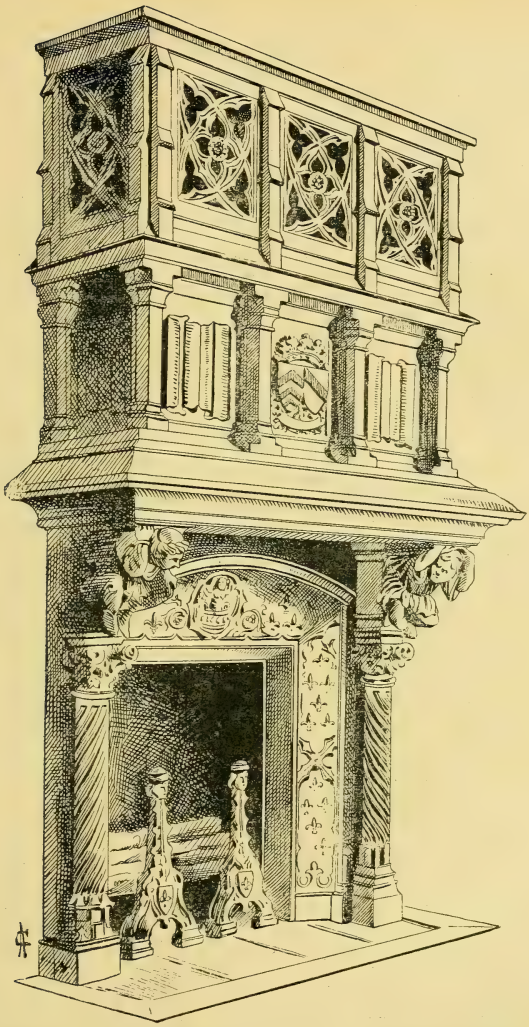
l'avenir appartiendrait aux bois venant d'Algérie, au cèdre, à l'olivier, au chêne-liège, au cactus et surtout au thuya dont la souplesse et la résistance sont remarquables. Les faits n'ont pas jusqu'ici réalisé ces prévisions et rien ne prouve qu'ils les réaliseront. La mode exerce sur le choix des bois une action que la logique ne parvient pas toujours à expliquer.

Avant de travailler un bois, l'ébéniste s'assure de

sa qualité, regarde s'il n'y découvre pas de tare, examine avec soin la grosseur et la dureté des nœuds. Il vérifie aussi son degré de dessiccation. Les assemblages d'un meuble fabriqué avec du bois humide se disjoindraient, ses plans se gondoleraient vite et sa beauté et sa solidité se trouveraient simultanément compromises.

Le séchage est donc une des opérations préliminaires les plus importantes de l'ébénisterie. Sa phase première semblera au moins paradoxale. On laisse séjourner les billes de bois pendant deux ou trois mois dans l'eau courante afin d'en faire disparaître les derniers fragments de moelle, éléments de décomposition. Le meilleur séchage s'opère ensuite à l'air libre, mais il est très long dans ces conditions : jamais il n'est définitif avant trois ou quatre mois. Pour l'accélérer, on renferme parfois les bois dans des chambres surchauffées; on gagne ainsi du temps, mais aux dépens souvent de la solidité. On a essayé, dans le courant du siècle dernier, divers procédés de dessiccation artificielle; aucun n'a donné de bons résultats.

Après avoir séché le bois, on peut le teindre. Les teintes naturelles des différentes essences sont très variées. Elles ne suffisent pas, cependant, à satisfaire la mode ; aussi donne-t-on aux bois tous les tons imaginables. Ce maquillage peut avoir pour but d'imiter, avec de la matière commune, des essences exotiques, d'aviver ou d'atténuer les teintes naturelles, de pro-



Cheminée de la Bibliothèque du château de Bonnétable (Sarthe).
Style Renaissance.

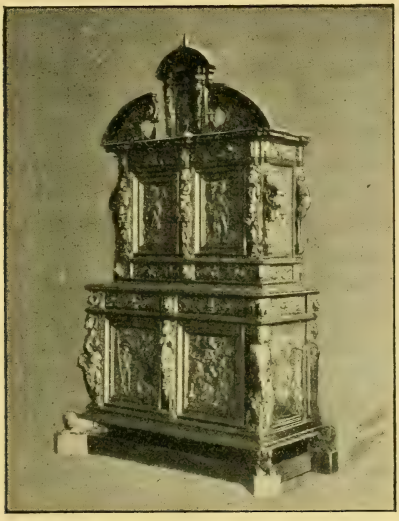
curer enfin aux marqueteurs des nuances qu'ils ne trouveraient pas dans les forêts.

La coloration du bois s'opère toujours avec des matières transparentes, car elle ne doit pas voiler le veinage, élément de beauté. On emploie plusieurs procédés pour la pratiquer : les plus répandus sont la cuve, l'éponge et le pinceau. Pour teindre à la cuve, on trempe le bois pendant un certain temps dans une cuve remplie de matière colorante. C'est évidemment le meilleur moyen. Il permet d'imprégner profondément de couleur les fibres du bois ; mais il n'est applicable qu'aux pièces qui ne sont pas encore assemblées, car les assemblages, collés ou même cloués, ne résisteraient pas au séjour dans le bain colorant. Les meubles terminés se teignent au pinceau ou à l'éponge ; on passe sur leur surface un pinceau ou une éponge imbibés de teinture, chaude ou froide selon sa nature.

Avant d'être définitivement transformé en table, en lit, en chaise, avant de concourir aux commodités de la vie domestique, le bois d'ébénisterie subit toute une série de transformations plus ou moins compliquées selon la nature du meuble, son luxe et son prix.

Les marchands de bois livrent les essences aux fabricants sous forme de billes. Ces billes sont d'abord débitées aux longueurs et aux épaisseurs voulues, puis elles sont corroyées, c'est-à-dire aplanies et lissées. S'il est nécessaire, on les cintre. On peut obtenir le cintrage en chauffant

le bois au-dessus d'un feu clair, puis en l'assujettissant fortement sur un calibre qui lui donne sa forme, et sur lequel on le laisse jusqu'à complet refroidissement. Mais ce procédé n'est pas le plus



Armoire à deux corps. — École du Midi de la France (XVIIe siècle). (Musée du Louvre.)

courant. Avant de placer le bois sur le calibre, on préfère le tremper dans l'eau bouillante ; on l'enferme souvent aussi dans une caisse à l'intérieur de laquelle on projette un jet de vapeur bouillante. C'est ainsi qu'on donne leur forme aux meubles en bois courbé.

Les bois des meubles les plus grossiers sont presque toujours ornés de moulures. Le moulurage se pratique à la main ou à la machine par des procédés très simples, empruntés à la menuiserie courante et qui ne nécessitent aucune connaissance du dessin de la part de l'ouvrier. Toutes ces opérations terminées, l'ébéniste assemble enfin les pièces préparées : il « construit » son meuble.

Ses outils n'ont pas beaucoup changé depuis l'antiquité. Ils sont très nombreux. Les uns servent à débiter : les scies à refendre, à débiter, à l'allemande, à chantourner, à double lame, à cheville, à découper, passe-partout. D'autres sont employés au corroyage : la varlope, la demi-varlope, la varlope à onglets, le rabot, les ciseaux, les fermoirs, les bedaines, les gouges, les becs de cane, les vrilles, les tarières, les vilebrequins ; les tourets percent et creusent; les compas, les mètres, les règles, les fils à plomb, les mureaux mesurent et tracent; on assemble avec les bouvets, les trusquins, les guimbardes; et les guillaumes, les feuillerets et les bouvets à noix permettent de moulurer.

Les progrès du machinisme n'ont pas amené de transformation essentielle dans la fabrication du meuble. La consommation n'est pas assez régulière pour qu'il soit économique d'employer des machines dont le mouvement, aveugle et régulier, n'est capable que de reproduire perpétuellement les mêmes formes. D'ailleurs, les parties les plus importantes du travail, l'assemblage, le placage,

ne peuvent s'opérer qu'à la main. Il y a cependant quelques instruments mécaniques dont l'utilité en ébénisterie est, aujourd'hui, incontestée.

La scie circulaire est le plus important. Son travail est extrêmement rapide et beaucoup plus régulier que le sciage à la main. Les bâtons de chaises communes, les anneaux de rideaux

Table. — Époque de la Renaissance. (Musée du Louvre.)

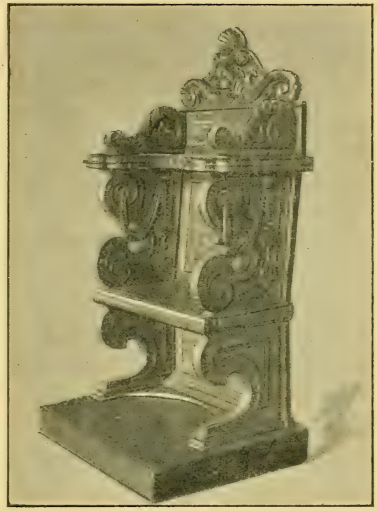
se fabriquent presque toujours à l'aide de machines spéciales, et la toupie à moulurer permet de décorer à peu de frais les mobiliers des ménages très pauvres. Quelques grandes maisons du faubourg Saint-Antoine se vantent de ne travailler qu'à la machine. Mais il n'en est rien. Elles perdraient de l'argent en employant ce mode unique de fabrication. Sans doute,

la machine aplanira en une minute la planche qu'un ouvrier met un quart d'heure à varloper. Mais à quoi cela sert-il ? La consommation n'augmente pas en proportion de la production.

La scie circulaire rend surtout de grands services dans la préparation des feuilles de placage. Elle permet de les fournir à si bon compte que l'ébénisterie la plus commune peut facilement les employer. On arrive à tirer d'une planche de 25 millimètres d'épaisseur vingt-quatre feuilles de placage. Il est vrai que, dans la pratique, on ne partage généralement la planche de 25 millimètres qu'en douze feuilles; les placages trop minces ne résistent pas au travail. La fabrication de feuilles de placage constitue une industrie spéciale que ne pratique pas l'ébéniste. Il fournit les planches qu'on lui rend sous forme de rouleaux minces qui ressemblent à des manuscrits anciens.

Le premier soin de l'ébéniste qui plaque un meuble est de passer ses feuilles à l'eau; il leur donne ainsi la souplesse voulue; puis, avec de la colle forte, il encolle son bâti et pose ses feuilles de placage. Jusque-là le travail est très simple, mais il se complique dès qu'il s'agit d'obtenir l'adhérence entre le bâti et le placage. Il faut que cette adhérence soit parfaite, sous peine de voir bientôt la feuille, très mince, se gondoler, se boursoufler ou se déchirer. On connaît plusieurs procédés pour l'obtenir : 1° Le procédé au mar-

teau : il consiste à presser fortement la paume d'un marteau sur le placage pour lui faire prendre corps sur le bâti, mais il ne donne pas toujours de bons résultats, quelle que soit l'habileté de l'ouvrier qui le pratique ; 2° le procédé à la cale est plus commun : l'ouvrier recouvre d'une planche son bâti habillé de la feuille de placage et met tout en presse à l'aide de cales qu'il serre fortement. Ni le marteau ni la cale ne permettent de plaquer les surfaces courbes; on emploie, pour elles, les sacs de sable; 3° au lieu de serrer les cales sur une planche horizontale, on les applique sur des sacs de sable chaud qui embrassent la courbe de la surface; 4° pour les surfaces circulaires, on remplace les cales par une sangle qui appuie uniformément sur tous les points. C'est le procédé de la sangle.



Fauteuil. — Travail de la Renaissance. (Musée du Louvre.)

Le placage terminé, l'ouvrier procède au replanissage, corroyage très léger qui supprime toutes les aspérités du bois et le prépare au polissage et au vernissage. Ce sont les deux dernières opérations que subit le meuble avant d'être complètement achevé. L'ébéniste polit avec un racloir, une pierre ponce, du papier de verre ou du tripoli, soit à sec, soit après avoir humecté le meuble de lait ou d'huile. Il l'assèche en y projetant une poudre impalpable de tripoli et lui donne son éclat en le frottant avec un tampon de laine; il le vernit enfin. Le vernis ne fait pas briller le bois, comme on le croit ordinairement; mais il conserve l'éclat que lui a donné le polissage.

Le faubourg Saint-Antoine est le centre de l'industrie du meuble de la France entière. Des villes de province ont essayé, pendant ces dernières années, de lui faire concurrence. Marseille, Toulouse, Lyon, Dijon, Nantes, Lille, Angers, etc., ont monté des fabriques de meubles. Elles avaient de grandes chances de succès, car la main-d'œuvre est beaucoup moins chère dans les départements qu'à Paris : néanmoins, le faubourg Saint-Antoine conserve encore sa suprématie. Ce n'est guère que depuis le milieu du siècle dernier que l'industrie du meuble occupe ce quartier de Paris. Les ébénistes ont éprouvé le besoin de se grouper autour des scies circulaires, des toupies à moulurer, — machines-outils trop chères pour que les petits fabri-

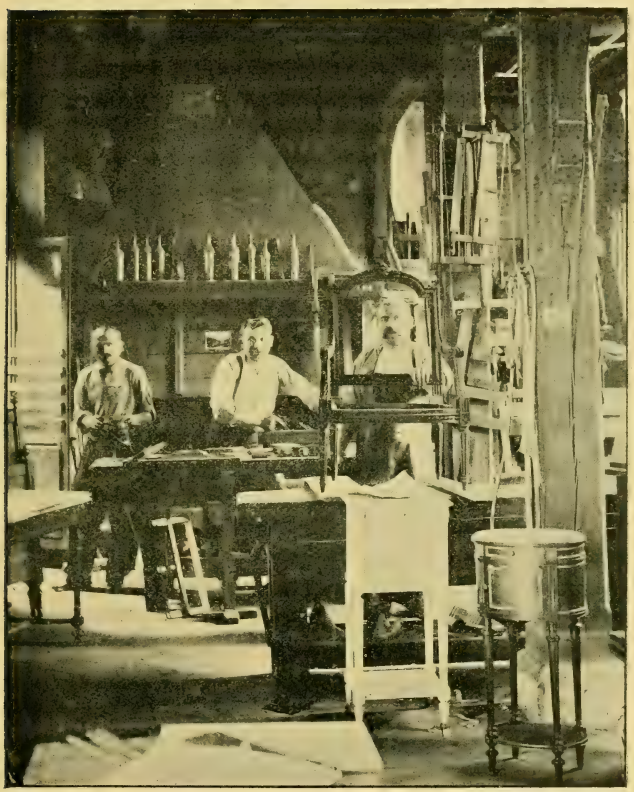
cants puissent les posséder, — et de ne pas s'éloigner non plus des fabricants de feuilles de placage, des marqueteurs, des tourneurs dont les industries leur sont indispensables.

Une visite au faubourg Saint-Antoine est une des promenades les plus curieuses de Paris. Sauf le quartier de la Bièvre, où l'on travaille presque uniquement le cuir, il n'y a pas de coin de la capitale qui possède une telle unité, un tel caractère, une telle originalité que le vieux faubourg. De la place de la Bastille, vous suivez sa large artère, l'antique domaine du peuple de Paris, le berceau des soulèvements populaires aux jours d'émeute. Une foule de travailleurs et de commerçants affairés grouille le long des trottoirs. Aux rez-de-chaussée de toutes les maisons des boutiques uniquement occupées par les industriels du meuble : menuisiers, marqueteurs, sculpteurs, tourneurs, plaqueurs, marchands de fournitures s'encastrent entre les grands magasins de vente qui drainent les meubles des petits fabricants. Aux devantures se dressent des pyramides de meubles vernis à neuf et dont le prix modique aguiche le client. Des commis accostent les passants et affermissent les désirs hésitants en vantant la qualité des bois, l'élégance des formes. Plus loin, voici de hautes bâtisses nouvellement construites. Tout le jour elles retentissent du fracas des machines; le soir elles s'illuminent de cent lampes électriques. Ce sont les fabriques qui ont tenté de remplacer entiè-

rement la main-d'œuvre humaine par le travail mécanique. Plus loin encore s'ouvrent des cours aux pavés disjoints, bordées de petites échoppes vitrées. Au fond, dans un pavillon en brique, une machine à vapeur distribue la force motrice aux tourneurs, aux plaqueurs qui occupent les échoppes. Entrez dans une maison du faubourg ou d'une rue avoisinante. Au milieu d'un concert de coups de marteaux, de ronflements de varlopes, de grincements de scies, vous grimpez un escalier noir et sale. Tous les étages sont habités par des ébénistes. Ils occupent deux ou trois grandes pièces empuanties d'une odeur de cire, de vernis, de bois fraîchement scié, de sueur humaine. Quinze, vingt, quelquefois trente ouvriers travaillent là dans les périodes d'activité; mais leur nombre se réduit de plus de la moitié pendant la morte-saison. Ce sont surtout les marchands de province qui s'approvisionnent chez ces ébénistes. Depuis quelques années, les particuliers leur commandent souvent aussi leurs ameublements. Dans l'industrie du meuble, l'intermédiaire disparaîtra plus rapidement, peut-être, que dans toute autre. Le consommateur comprend déjà quel intérêt il trouve à s'adresser directement au producteur.

En dehors des fabricants du meuble courant, solide, mais sans prétentions artistiques, il y a deux sortes d'ébénistes au faubourg Saint-Antoine. Les uns, possesseurs de grandes et vieilles maisons, ne travaillent que sur commande, n'em-

ploient que des ouvriers d'élite, ne fabriquent



La fabrication du meuble. — Atelier d'ébénisterie.

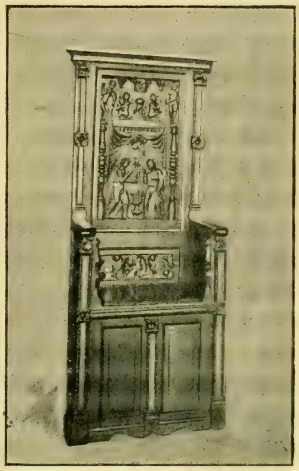
que des meubles de luxe. Leur nombre décroît

rapidement. Ils ne sont pas en mesure de faire face aux nécessités de l'industrie moderne, et ils ne trouvent plus assez de clients riches pour soutenir leur réputation et payer leurs ouvriers. Les autres fabriquent le meuble de pacotille : ce sont les trôleurs. Ouvriers sans travail, petits patrons sans commandes, ils exécutent chez eux, pour s'occuper, des meubles d'une fragilité inconcevable qu'ils vendent ensuite comme ils peuvent. On n'est pas exactement fixé sur l'origine du mot de trôleurs qui les désigne. Il vient peut-être de ce qu'ils font porter au marché leurs meubles terminés par de lourds Auvergnats qui vont d'un pas pesant, trôlant, selon l'expression populaire. Il existe un marché de la trôle, qui se tient tous les vendredis, avenue Ledru-Rollin ; mais les trôleurs ne peuvent vendre leurs meubles, la plupart du temps, qu'à des prix dérisoires, aux marchands en gros qui exploitent leur misère.

Il est impossible de fixer le nombre des trôleurs de Paris; il est essentiellement variable, et augmente beaucoup pendant la morte-saison. Une bonne partie des trôleurs parisiens est composée d'ouvriers piémontais qui, parfois, se contentent toute leur vie des bénéfices de la trôle. Ils peuvent le faire plus facilement que les ouvriers parisiens, car ils ont moins de besoins matériels. Ils sont très capables, d'ailleurs, d'exécuter du travail de bonne qualité, et les marchands français importent, malgré les droits de

douane, des meubles de luxe fabriqués en Piémont ou en Lombardie.

Parfois le trôleur emploie des ouvriers. Comme il ne gagne lui-même que 2 à 4 fr. par jour, on voit à quel taux dérisoire il peut les payer. Souvent même il ne les paye pas, se contentant de les nourrir et de les loger. Les ouvriers ébénistes les mieux rémunérés, à Paris, sont naturellement les plus habiles : les ouvriers du meuble de luxe. Ils sont 3.000 environ. Les plus favorisés touchent 90 à 95 centimes l'heure, ce qui est fort peu, si l'on songe qu'on exige d'eux des connaissances artistiques assez étendues. Le meuble courant emploie 7.000 ouvriers environ, qui occupent une situation intermédiaire entre les trôleurs et les ouvriers du meuble de luxe.



Chaire de la Renaissance. — L'Annonciation de la Vierge sculptée au dossier. (Musée du Louvre.)

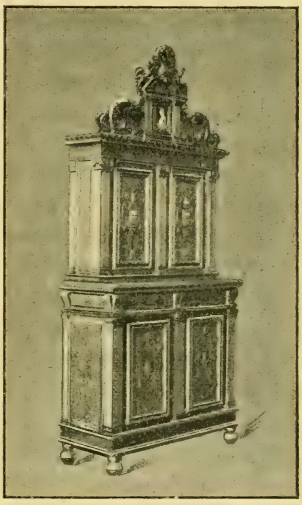
Les salaires étaient beaucoup plus élevés autrefois, — aussi les meubles étaient-ils mieux fabriqués. Le meuble contemporain est moins solide que le meuble ancien, parce que l'ou-

vrier, moins payé, n'y passe pas le même temps. D'ailleurs, le voudrait-il qu'il ne le pourrait pas. La rapidité de la production est une nécessité de l'industrie contemporaine. Le client ne veut pas attendre, ne veut pas comprendre qu'il faut du temps pour exécuter un travail bien fait. Il presse le fabricant; et celui-ci, à son tour, pour hâter l'ouvrier, le paye aux pièces au lieu de le payer à la journée.

A comparer les meubles de l'antiquité égyptienne ou romaine, du moyen âge, de la Renaissance, du siècle de Louis XIV à nos meubles contemporains, on ne trouve pas grande différence. La nature des meubles n'a pas changé depuis l'antiquité. Le meuble est, avant tout, un objet usuel. Il n'a de raison d'être que s'il répond à des besoins, et les besoins essentiels de l'humanité n'ont jamais changé. Le lit, le siège, et tous leurs composés, sont nés du besoin de s'asseoir et de se coucher. La nécessité de poser les objets à hauteur de la main a produit les tables, les guéridons, etc., et celle de les enfermer a donné naissance aux coffres, bahuts, armoires. Bien entendu, les types ne sont pas restés immuables à travers les siècles. Les habitudes, les influences climatériques, la mode surtout les ont variés à l'infini. Le moyen âge avait une prédilection pour les coffres, la Renaissance pour les hautes chaires en bois sculpté, le siècle de Louis XIV pour les fauteuils majestueux, moelleux et profonds. L'avenir n'inventera pas de type essentiel

de meuble nouveau, à moins que la conformation de l'homme ne se modifie, ce qui n'est pas probable.

Les meubles les plus employés, parmi ceux qui servent à s'asseoir ou à se coucher, sont les pliants, tabourets, poufs, chaises, prie-Dieu, chauffeuses, canapés, lits. Le luxe, la fantaisie en augmentent les variétés à l'infini, mais le lit et la chaise seuls sont indispensables. Il n'y a pas de ménage, si pauvre soit-il, sans chaise et sans lit. La production de ces deux meubles est, par conséquent, la plus importante de l'ébénisterie : tous les fabricants y contribuent et la concurrence les oblige à nous livrer à très bas prix ces accessoires indispensables de notre vie.



Buffet de la Renaissance. — École lyonnaise. (Musée du Louvre.)

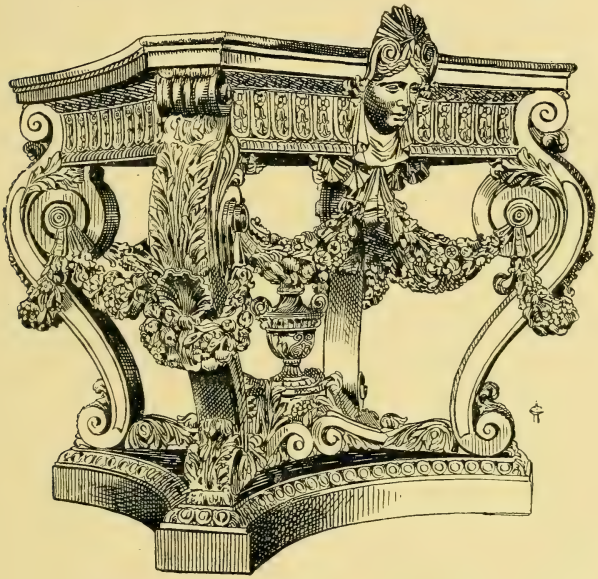
Le bahut, le coffre sont les types primitifs et simples de meubles servant à renfermer les objets. Il est curieux de suivre leur transformation à travers les siècles. Ajoutez-y des pieds et vous en faites le cabinet. Bouchez les intervalles des pieds du

cabinet, vous avez l'armoire. Vitrez les portes de l'armoire, vous la métamorphosez en bibliothèque. Coupez l'armoire en deux et surmontez-la d'une tablette, vous fabriquez une crédence, un dressoir, un buffet.

Quelle place a tenue dans l'art du meuble le siècle qui vient de finir? La question a déjà été posée et résolue. On s'accorde à lui en attribuer une moins grande qu'aux siècles précédents.

Le XIXe siècle naissant a connu le style empire. L'art du meuble était déjà en décadence. Les artistes, même les plus célèbres, ne valaient pas ceux du siècle précédent. L'unité n'existait déjà plus entre les bâtis et l'ornementation. La qualité des matériaux employés était moins bonne; on sacrifiait déjà au faux luxe, aux dépens de la solidité. Il n'y a cependant pas de solution de continuité entre l'ébénisterie du temps de Louis XVI et celle de l'époque impériale. La Révolution n'a pas rompu brutalement la tradition du meuble : son action a mis trente ans à s'accomplir. On peut discuter la beauté du style empire ; il faut bien reconnaître qu'il est encore fortement caractérisé. Après lui commence la décadence absolue, le règne du lourd, du clinquant, du faux luxe. L'époque de Louis-Philippe n'a connu ni la solidité ni la beauté, et, depuis lors, tout a été de mal en pis. La lamentable stérilité d'imagination des ébénistes a ému non seulement les artistes, mais encore les économistes qui ont constaté une baisse sensible dans notre

exportation. Les uns et les autres ont cru, pendant un temps, qu'on pourrait enrayer la décadence en reprenant la tradition de la Renaissance interrompue par la Révolution. Pendant plus de



Console Louis XIV. (Palais de Versailles.)

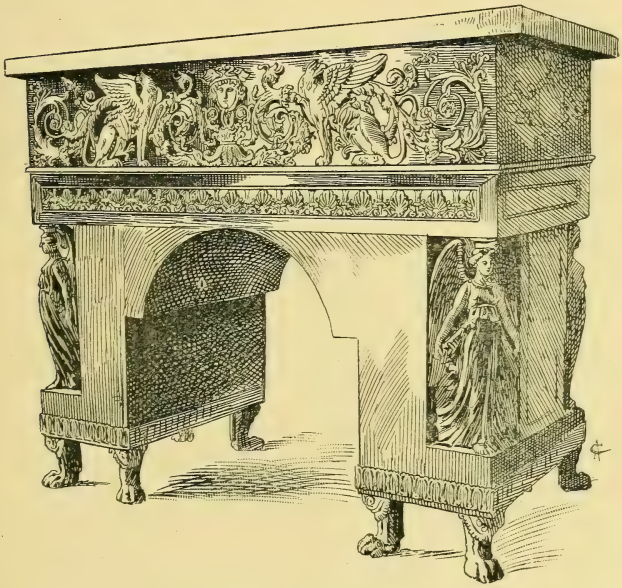
trente ans ils ont préconisé l'imitation des styles anciens. On voit maintenant seulement combien leur remède était inefficace. L'interruption de tradition provoquée par la Révolution correspond à un bouleversement social : elle est donc logique. Dans l'existence nouvelle que la France

a vécue au XIXe siècle, les liens brisés à la mort de Louis XVI n'ont pas été renoués : la tradition artistique ne peut pas être reprise davantage. Il ne serait pas à souhaiter d'ailleurs qu'elle le soit. Quand le gothique eut vécu trois siècles, il s'exaspéra et noya sa majesté première au milieu d'une infinité de dentelures trop mièvres, et trop molles. De même, au XVIIIe siècle, les idées et les modèles de la Renaissance étaient singulièrement abâtardis et affadis. Nous n'avons à regretter ni les oiseaux, ni les faveurs, ni les fleurs, ni les carquois dont on surchargeait alors la tête des lits, le fronton des armoires, le dossier des chaises.

Pour trouver le remède à la crise que traverse le meuble il faut en connaître les causes. Elles sont nombreuses. D'abord la nécessité de gagner leur vie a empêché les jeunes ouvriers de faire un apprentissage sérieux. Ils n'ont pas eu le loisir de passer quelques années d'études chez un bon maître et leur bonne volonté n'a pas pu suppléer à leur ignorance. La vie leur a été rendue plus dure encore par l'invasion des ouvriers étrangers, italiens et suisses, qui, travaillant à meilleur compte, ont fait à nos nationaux une concurrence qui a provoqué l'abaissement général des salaires. La qualité du travail s'en est ressentie.

Les fabricants ont contribué à la dépréciation de nos marchandises. Au lieu de s'unir pour résister à la concurrence étrangère, ils ont fait son jeu. Ils ont entrepris une lutte de maison à maison,

baissant leurs prix pour combattre leurs voisins, alors que l'étranger soutenait ses tarifs. Ils n'ont pas pu résister à ce régime. Ils se sont rattrapés sur la qualité de la marchandise. Ils



Bureau Empire. (Palais du Grand Trianon.)

avaient, jusque-là, de bons dessinateurs; ils n'ont plus pu les payer et ils ont dû les congédier. Les bons dessinateurs, ne trouvant plus d'emploi, se sont tournés vers d'autres branches de l'industrie : il n'est plus resté aux ébénistes que les

médiocres. Ceux-ci n'ont pas su prévenir les désirs et les besoins de leurs contemporains. Fatalement les fabricants se sont rejetés sur les modèles qu'ils trouvaient dans les musées.

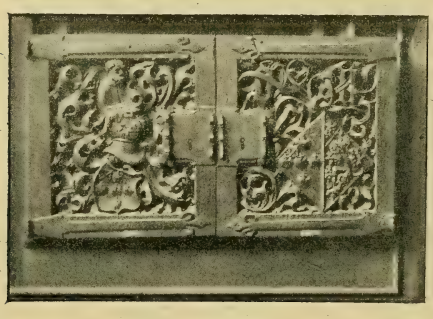
On a dit que pour sortir de la crise que nous traversons il est nécessaire de faire revivre les antiques corporations, leurs traditions et leur discipline qui donneraient de l'unité à l'industrie du meuble. Ce moyen serait détestable. Les corporations sont en opposition absolue avec notre vie sociale. Elles ne rendraient aucun service sous notre régime. Il serait même impossible d'assujettir les travailleurs à leurs règles. Les syndicats sont là pour remplacer les corporations. Pour peu qu'ils comprennent leur devoir, ils peuvent prendre une influence capitale, non seulement sur l'amélioration matérielle de la condition des ouvriers, mais encore sur le développement de l'art lui-même. Il est probable qu'ils n'y failliront pas. Ils deviennent un rouage plus important chaque jour de la vie du prolétariat et la conscience de leur mission grandit en eux avec leur force. Déjà la chambre syndicale de l'ameublement a créé, sous le nom de « Patronage des Enfants de l'ébénisterie », des cours où on enseigne aux apprentis la géométrie élémentaire et descriptive, la perspective, le dessin technique, le modelage et l'histoire de l'art. La chambre syndicale ouvrière de l'ébénisterie et du meuble sculpté a également ouvert des cours gratuits de dessin et de modelage, destinés aux

futurs ébénistes. La Ville a suivi ces exemples. Disposant de capitaux plus considérables que les associations syndicales, elle a voulu compléter leur œuvre en y ajoutant l'instruction pratique. Elle a créé l'école Boule où l'on apprend aux jeunes gens à la fois l'histoire, la théorie et la pratique de l'art du meuble.

Grâce à cette activité, grâce à celle des artistes qui ne craignent plus d'apporter leur concours à l'art industriel, grâce aussi à la bonne volonté du public, notre industrie du meuble tente un vigoureux effort pour sortir de la crise qui menaçait de la conduire à la déchéance complète. Abdiquant tout faux orgueil, elle n'a pas craint d'adopter une esthétique que lui offrait l'étranger, quitte à la transformer selon le goût et les besoins de l'acheteur français. Le modern style a déjà modifié son caractère depuis le jour où les Anglais et les Belges l'ont introduit chez nous, et il n'a pas encore atteint son développement définitif. Son principe décoratif est excellent et très souple. Il prétend produire la grâce et la beauté par la combinaison de courbes et de volutes qui forment une langue singulièrement nuancée et expressive. On peut reprocher à ses premières productions un peu de mièvrerie, une allure un peu trop grêle, un peu trop mesquine; mais ce sont des défauts dont il se corrigera facilement après les tâtonnements inévitables du début. Déjà ses recherches de couleurs ont été couronnées d'un plein succès. Il harmonise la nuance du meuble

avec son emploi, et avec le milieu qu'il doit occuper. Rien n'est plus logique et rien n'est plus artistique. Cette source d'art a de plus l'avantage d'être intarissable : la variété des teintes est infinie et pour peu que l'ébéniste soit artiste, il tirera de leur combinaison les effets les plus charmants et les plus imprévus.

On peut, en somme, envisager l'avenir du meuble français sous un jour moins sombre qu'il eût fallu le faire il y a dix ou quinze ans. Nos industriels ont trouvé des issues à l'impasse où ils étaient enfermés, l'activité ouvrière s'est réveillée, chacun a compris les nécessités de l'heure présente. Un effort si général et si harmonieux ne peut pas être perdu : il doit aboutir à une belle renaissance du meuble français.



Panneaux de coffre.
Époque de la Renaissance. (Musée du Louvre.)

CHAPITRE II

Tapis et tapisserie.

Le tapis et la tapisserie ne semblent pas essentiels à l'existence. Il est à peu près évident qu'on peut vivre sans tentures sur les murs et sans laine tissée sous les pieds : on est tenté de classer tapis et tapisseries parmi les industries de luxe. Et pourtant, avant même d'être devenus sédentaires, les peuples connaissaient les nattes, qui ne sont en réalité que des tapis ; très tôt ils ont aimé à tendre des tissus ornés aux parois de leurs demeures. Pour expliquer l'emploi du tapis, nous n'avons plus l'excuse de coucher sur la terre nue qu'on peut invoquer en faveur des peuples nomades, et, pourtant, il n'est pas un ménage, si pauvre soit-il, qui ne veuille posséder au moins un bout de moquette. En Angleterre, surtout, les malheureux se passeraient plus aisément de lit que de tapis.

Sur aucun art industriel, peut-être, nous n'avons de documents archéologiques aussi anciens, aussi précis, aussi nombreux que sur le tapis et la tapisserie. Cette abondance tient certainement à la vogue dont ont joui tous deux depuis la plus haute antiquité. Nous savons

que l'intérieur du temple de Jérusalem était décoré de tapisseries. Philostrate rapporte que les palais des rois d'Assyrie étaient ornés d'étoffes tissées d'or et d'argent. Les Égyptiens ont laissé des bas-reliefs d'un intérêt de premier ordre pour l'histoire de la tapisserie. Ils représentent deux ouvriers en train de travailler à un métier et nous voyons, non sans surprise, que ce métier est à peu près identique au métier de haute lice que nous employons encore.

L'Orient fut, dans l'antiquité, le grand producteur de tapis et de tapisseries. Il en fournissait la Grèce qui en faisait un grand usage mais ne les fabriquait pas ; plus tard il en fournit Rome. Les Romains apprécièrent vite les beaux tissus. Ils les achetaient des prix invraisemblables. Néron paya, dit-on, des tentures 4 millions de sesterces, ce qui représente 800.000 francs de notre monnaie. A l'époque de la décadence, au moment où la race romaine épuisée avait dégénéré, les jeunes nobles romains occupaient souvent leurs loisirs à fabriquer de la tapisserie. Ce détail a son importance ; il prouve d'abord que la vogue de la tapisserie n'avait pas diminué à la fin de l'Empire ; il montre ensuite que les procédés de fabrication étaient alors assez connus en Occident pour que les jeunes oisifs pussent les pratiquer sans peine.

Le christianisme naissant, dont la vie matérielle emprunta largement à l'antiquité païenne, employa des tapisseries dont il orna ses églises.

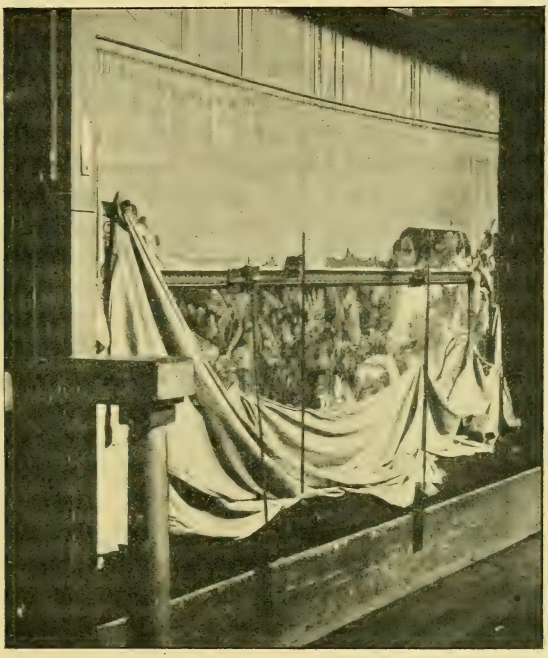
Les Chrétiens possédaient, selon les chroniqueurs, de très riches étoffes dont plusieurs étaient semées de pierres précieuses.

Avec le moyen âge la tapisserie se transforma complètement. On ne peut fixer de date à sa métamorphose. Elle s'opéra lentement, le long de plusieurs siècles, au milieu du silence de la vie monacale, dans les cloîtres où moines et nonnes trompaient la longueur des jours en s'astreignant à des travaux manuels. De rares faits précis jalonnent l'histoire de cette époque. On sait que vers 985 il y avait à Saumur, au monastère de Saint-Florent, une célèbre manufacture de tapisseries. Au XIe siècle les tapissiers de Poitiers étaient réputés pour leur habileté. Avec les croisades l'histoire de la tapisserie s'éclaire ; l'emploi des tentures devient plus fréquent. Dans les manoirs, les châtelaines occupent leurs loisirs à des travaux de tapisserie. Les murs des grandes salles se couvrent de panneaux qui en atténuent la froideur. De nombreuses villes de France excellent dans la fabrication des tentures ; parmi celles dont la renommée est parvenue jusqu'à nous, les premières sont Reims, Troyes, Beauvais, Aubusson. La France ne tient pourtant pas à cette époque la première place dans l'art de la tapisserie : l'Angleterre la surpasse sans contredit. Cette supériorité est si peu contestée par les contemporains qu'on appelle du nom générique d'ouvrage anglais toutes les belles tapisseries, quelle que soit leur provenance. Ce n'est que vers le

XIIe siècle que les tentures flamandes commencent à se répandre en Europe. Mais leur renommée croît rapidement, au point d'éclipser toutes les autres. Tous les souverains viennent bientôt chercher des tapissiers en Flandre.

La vogue des tapis n'a pas été moins grande au moyen âge que celle des tapisseries. En France on employait les tapis importés d'Orient, mais les « tapissiers sarrazinois » en fabriquaient sur place à la manière orientale. Dans la « Stromatourgie », une petite histoire de la tapisserie écrite au XVIIe siècle par Pierre Du Pont et qui constitue un des documents les plus curieux de l'histoire de cet art, on trouve d'intéressants renseignements sur les tapissiers sarrazinois : « Il est à présumer qu'après l'entière ruine des Sarrazins par Charles-Martel, en l'an 726, quelques-uns d'iceux qui sçavoient faire de ces tapis, fugitifs ou vagabonds au possible, réchappés de la défaite, s'habituèrent en France pour gaigner leur vie et commencèrent à faire et établir une manufacture de tapis sarrazinois. De sçavoir de quelle fabrique ni de quelle méthode étoient faicts lesdits tapis on n'en peut juger, sinon que l'on voit par une sentence de 1302 que ces tapissiers sarrazinois sont institués beaucoup devant les tapissiers de haute lice et estoient en possession dès longtemps, mais sur leur déclin, et que lesdits tapissiers de haute lice commencèrent à naître pour ensevelir et mettre hors lesdits sarrazinois comme ils ont fait. »

Au moyen âge les tapis et les tapisseries n'étaient employés qu'à la décoration des églises et à l'ameublement des châteaux seigneuriaux.



Métier de haute lice. — Manufacture des Gobelins. (Cliché G. Vitry.)

La bourgeoisie se garantissait de l'humidité et du froid en recouvrant de tresses de jonc les murs et les dalles des maisons. Quant aux pauvres

gens, ils grelottaient sur la terre battue qui servait de plancher à leurs cabanes.

Arrive la Renaissance. Le goût du luxe augmente : les tapis et tapisseries en profitent. On les apprécie plus qu'on ne l'a jamais fait ; ils réjouissent l'œil et font valoir la grâce des mobiliers. La France n'a pas perdu sa renommée du XIIIe siècle ; elle produit encore les plus belles pièces d'Europe ; les commandes affluent chez elle. La réputation de la ville d'Arras, entre autres, est telle, qu'en Italie, tous les beaux ouvrages de tapisserie prennent indistinctement le nom d' « arazzi ». Ce sont les tapissiers d'Arras qui fabriquent les merveilleux panneaux du Vatican dont Raphaël donne les dessins et dont l'exécution est surveillée par Bernard Van Orley, son élève. La vogue des tapisseries est si grande en Italie qu'on essaye d'en acclimater l'industrie dans le pays. Tous les petits princes font venir des ouvriers flamands. Cosme de Médicis fonde à Florence une fabrique d'arazzi dont la prospérité dure cent cinquante ans.

En France, jusqu'à François Ier, la tapisserie est une industrie purement privée ; mais le prince artiste, désireux de donner plus d'éclat à notre fabrication nationale, installe une manufacture au palais de Fontainebleau, et demande, pour elle, des cartons à ses peintres favoris, au Primatice entre autres. Henri II conserve cette manufacture et en crée une seconde à l'église de la Trinité, à Paris. Il veut faire profiter nos ouvriers de l'expé-

rience des artisans flamands et embauche en Flandre deux cents tapissiers expérimentés.

Pendant ce temps, l'industrie du tapis prospère

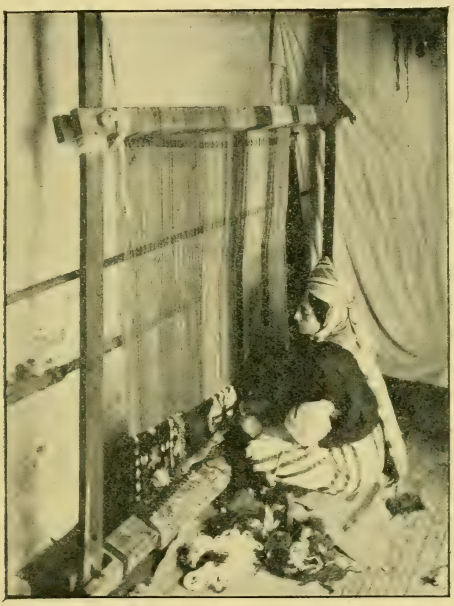
Un atelier de tapis à la Manufacture des Gobelins. (Cliché G. Vitry)

chez nous. Au début du règne de Louis XIII, Pierre Du Pont et son associé, Simon Lourdet, obtiennent l'autorisation de créer à Paris une manufacture de tapis à condition d'instruire gratuitement des

apprentis. Ils s'installent à la place où se trouve aujourd'hui la manutention militaire du quai Debilly, dans des bâtiments occupés avant eux par une savonnerie. Le nom de Savonnerie reste à leur fabrique. Ils produisent des pièces admirables qui ornent les demeures royales et qui servent encore de modèles à nos fabricants. Leur maison mène une existence indépendante avec des alternatives de splendeur et de décadence jusqu'en 1728. A cette date, elle est réunie à la manufacture des Gobelins.

C'est à Louis XIV que nous devons la manufacture des Gobelins dont la création marque le début de notre suprématie définitive dans l'art de la tapisserie. Le nouvel établissement fut installé dans l'hôtel où les célèbres frères Gobelin avaient établi leurs ateliers au xve siècle. On ne se contenta pas d'y tisser des tentures : le peintre Lebrun en fit le centre de toutes les industries d'art françaises. On y sculpta des métaux, on y fondit des bronzes, on y fabriqua des meubles, on y marqueta des marbres jusque vers la fin du règne de Louis XIV. A ce moment les désastres qui assombrissent notre histoire vidèrent le trésor royal. On congédia la majorité des ouvriers des Gobelins, les tapissiers seuls furent conservés. Jusqu'à la Révolution ils continuèrent à fabriquer des tapisseries exclusivement réservées à la Couronne. Elles ornaient les palais royaux ou étaient envoyées en présents aux souverains étrangers. Les Gobelins faillirent succom-

ber pendant la Révolution, Marat prononça contre eux un violent réquisitoire. Ils furent cependant épargnés, mais on les négligea. Dès le règne de Na-



Femme de Kairouan travaillant à la fabrication d'un tapis.
(Cliché Soler à Tunis.)

poléon, ils reprirent leur activité et leur prépondérance en Europe : ils les ont gardées jusqu'à nos jours.

Tous les ouvriers qui fabriquaient les tapis et tapisseries étaient, avant la Révolution, réunis

en une seule corporation. A Paris, cette corporation prenait le nom de « corps et communauté des maîtres marchands tapissiers, hauteliciers, sarraziniers, rentrayeurs, contrepointiers, couverturiers, coustiers, sergiers de la ville, faux-bourgs et banlieue de Paris ». Très importante, elle était divisée en six communautés : les tapissiers hauteliciers qui comprenaient les fabricants, les marchands de tentures de haute et de basse lice, les rentrayeurs ; les tapissiers sarrazinois qui fabriquaient les tapis ras et les imitations du Levant ; les tapissiers notrés qui se limitaient au travail de serge, du tiretain, des couvertures de soie et de coton ; les contrepointiers qui réunissaient les commerçants et industriels que l'on appelle tapissiers aujourd'hui ; les coustepointiers qui se spécialisaient dans la fabrication des tentes, pavillons, etc. ; les coustiers qui ne s'occupaient que du coutil.

A partir de la Révolution, l'industrie de la tapisserie a beaucoup perdu de son ancienne prospérité ; celle du tapis, au contraire, a pris une extension considérable. Elle doit son essor au métier Jacquard qui rend la fabrication beaucoup plus rapide et bien moins chère. La statistique fournit une preuve irrécusable de cette influence du machinisme. C'est en 1834 que l'on songe pour la première fois à appliquer le Jacquard à la confection du tapis. A cette date, la France fabrique pour 600.000 francs de velouté et de savonnerie, pour 1.200.000 francs d'Aubusson,

pour 1.800.000 francs de moquettes bouclées ou épinglées, pour 500.000 francs de tapis écossais et brodé, pour 100.000 francs de tapis vénitiens et pour 500.000 francs de tapis jaspés, soit pour un total de 4.700.000 francs. En 1849, la production s'élève à plus de 8 millions de francs. Mais cette vulgarisation du tapis n'a pas été favorable à son caractère artistique.

Du temps où les grands seigneurs seuls employaient les tapis, on ne fabriquait que de belles pièces; aujourd'hui, le tapis est un luxe à la portée des bourses les plus modestes, et les qualités communes dominent. La vulgarisation du tapis constitue certainement un progrès social, puisqu'elle accroît le bien-être ; mais le caractère artistique, la beauté des modèles y ont notablement perdu. Pour augmenter leur production, pour baisser leurs prix, les fabricants ont été contraints de se rattraper sur la qualité. Un petit nombre d'abord est entré dans cette voie ; d'autres ont suivi le courant dont la force presque irrésistible a fait chanceler enfin les quelques maisons qui ont voulu résister, continuer à produire des œuvres d'art et conserver à la France sa réputation.

Au commencement du siècle dernier, nous ne produisions encore que le tapis de luxe. Notre industrie, ébranlée par la Révolution, avait rapidement retrouvé sa solidité. Felletin, Aubusson, Abbeville, Amiens, Rouen s'étaient remis au travail avec ardeur. Mais l'Angleterre avait com-

mencé à fabriquer avec succès le tapis commun. En 1819, nos industriels s'aperçurent que si nos voisins ne pouvaient lutter avec nous pour la beauté des tissus, ils nous faisaient, dans la production des tapis bon marché, une concurrence d'autant plus dangereuse que le gros public adoptait le tapis et ne pouvait pas le payer cher. Si nous ne voulions pas nous laisser battre il fallait résolument fabriquer des tapis communs et suivre l'Angleterre sur le terrain où elle s'était placée. Alors commença entre les deux pays une concurrence acharnée et loyale, une lutte incessante qui dure encore et qui a stimulé les industriels. De grandes découvertes sont nées de cette guerre pacifique : on lui doit l'adaptation ingénieuse du métier Jacquard à la fabrication des tapis, puis l'invention du métier mécanique qui transforma complètement l'industrie en quelques années. La main-d'œuvre est devenue huit fois moins chère qu'autrefois, la production quatre fois plus rapide. Un métier à la main ne laissait tomber que 25 mètres de tapis à la semaine, un métier mécanique en produit 100. L'organisation du travail est aussi complètement modifiée. Les traditions du moyen âge avaient survécu à la Révolution; on ne fabriquait encore, au début du XIXe siècle, que dans de petits ateliers. Les manufactures de tapis sont maintenant d'immenses ruches, sans cesse actives, où le travail est divisé à l'infini.

La production de l'Angleterre est encore numé-

riquement supérieure à la nôtre; mais l'effort que nous avons donné a porté un coup d'autant plus sérieux à son industrie qu'à prix égal nos tapis sont meilleurs que les siens. En 1855, les fabriques anglaises, qui employaient le métier mécanique, lançaient sur le marché pour 50 millions de francs de tapis; en France, où on ne travaillait encore qu'au Jacquard ordinaire, la production s'élevait à 10 millions de francs. L'écart a bien diminué depuis cinquante ans. En 1880, notre industrie était très prospère : nous importions pour 1.267.988 francs de tapis d'Orient, pour 2.475.915 francs de tapis anglais et nous exportions pour 3.632.097 francs de nos produits.

Actuellement, la France fabrique à peu près toutes les variétés de tapis, et elles sont nombreuses. Mais nous passerons rapidement sur les moquettes, les vénitiens, les chenillés, les écossais et les jaspés. Fabriqués à la machine et dans un but exclusivement commercial, ils n'appartiennent plus à l'industrie d'art. La moquette est le genre le plus couramment employé ; elle se fabrique au métier Jacquard et se divise en moquette veloutée et bouclée selon que les fils de laine qui dépassent la trame sont laissés en boucles ou coupés avec un tranche-fil. Aubusson, Nîmes, Tourcoing, Abbeville, Amiens, Roubiax se sont fait en France une spécialité de la moquette. Tourcoing et Nîmes fabriquent aussi les écossais à double face. Les vénitiens s'exécutent sur métier simple à Paris, Bordeaux, Felletin. Quant

aux jaspés, on emploie à leur confection les produits trop grossiers pour les autres tapis. Ils sont composés d'une forte trame en étoupe, revêtue de laine de mauvaise qualité. On les fabrique dans tous les centres de beaux tapis. Leur prix est extrêmement modique : on en trouve depuis 2 francs le mètre.

Les seuls tapis qui, de nos jours, relèvent encore de l'industrie d'art , sont le tapis velouté, le tapis ras, le tapis d'Orient. Les deux premiers se fabriquent presque exclusivement en France ; le troisième en Turquie, principalement en Asie Mineure.

Les veloutés ne sont pas autre chose que les anciens tapis de la Savonnerie. La tradition directe de la célèbre manufacture a été conservée aux Gobelins. Mais le département de la Creuse, Aubusson et Felletin surtout, produit aussi beaucoup de veloutés. Les veloutés doivent leur beauté à la longueur de leur laine et à la finesse de leur fabrication. Ils se divisent en veloutés haute lice et en veloutés haute laine : les premiers ne se fabriquent qu'au métier de haute lice, pour les seconds on emploie indifféremment la haute et la basse lice. Les uns sont formés de points arrêtés par un double nœud sur les fils de chaîne ; dans les autres, la laine formant trame est simplement passée entre les fils de chaîne (1). Bien

(1) L'outillage d'un ouvrier en tapis veloutés est extrêmement simple. Il se compose d'une broche, d'un tranche-fil, d'un peigne de fer, de ciseaux à branches recourbées pour la

entendu les veloutés sont toujours fabriqués à la main. Les ouvriers qui les travaillent sont aussi estimés que les plus habiles tapissiers. Le prix d'un velouté n'est d'ailleurs inférieur à celui d'une belle tapisserie que parce que le dessin est d'ordinaire moins compliqué. Il est formé,

Tapisserie copte (du 1er au ve siècle). (Cliché G. Vitry.)

la plupart du temps, d'arabesques et de fleurs; aujourd'hui l'imitation du ramage, en usage dans

toute, d'une aiguille à presser et d'une aiguille pour refaire les points isolés. L'ouvrier passe son tranche-fil entre les points noués sur la chaîne, puis, tirant sur le tranche-fil, il coupe les anneaux ainsi formés. Il joint ensuite tous les points par un fil de chanvre ou duite, tasse avec son peigne et tond avec ses ciseaux recourbés.

les tapis d'Orient, est surtout en honneur. Mais un tapis velouté à personnages coûterait aussi cher, sinon plus, qu'une tapisserie ornée du même sujet. Il serait, d'ailleurs, beaucoup moins beau : la longueur des brins de laine détruirait la précision du dessin.

Le tapis ras porte encore le nom de tapis d'Aubusson parce qu'autrefois on ne le fabriquait qu'à Aubusson ; mais Amiens et Abbeville s'en sont fait, aujourd'hui, une spécialité. Le tapis ras se travaille sur métier de basse lice. On l'exécute à l'envers et par la trame, d'un seul morceau, comme le velouté.

Le tapis d'Orient a joui, dès son introduction en Europe, d'une très grande vogue qui ne l'a jamais abandonné. Il n'a pas souffert, comme le tapis de luxe français, de la concurrence de la fabrication mécanique. La France en consomme pour plus d'un million par an, 22.000 mètres carrés environ. Il doit son succès à des qualités que ne peuvent lui disputer les tapis d'Occident, à une fabrication toute différente, et qu'on ne peut importer chez nous parce qu'elle est incompatible avec les nécessités de l'industrie moderne. Pour lutter contre lui, nous avons favorisé la fabrication de tapis similaires en Algérie et en Tunisie où les conditions du travail sont encore à peu près identiques à celles de l'Orient. Grâce à la franchise de douane, l'extension de cette industrie a été très considérable dans le nord de l'Afrique pendant ces dernières années. Les

tapis d'Algérie ont l'aspect extérieur de tapis de Smyrne, mais ils sont de qualité bien inférieure.

Les tapis d'Orient ne s'exécutent pas dans des manufactures; ce sont les femmes et les filles de paysans qui les tissent pendant leurs loisirs. Un voyageur raconte que dès qu'une fille est en âge de travailler, son père lui donne une navette, un métier, un paquet de laine multicolore et lui dit : « A toi de faire ta dot ». L'enfant se met alors au travail, et, le jour de son mariage, le produit de son labeur constitue sa dot.

Les tapis d'Orient ne présentent jamais les décorations compliquées de nos tapis d'Europe. Leur ornementation rappelle celle des monuments arabes. Elle est composée de rayures, de carrés, d'arabesques, de losanges ou de caractères d'écriture. Leur grande beauté réside dans la richesse de leur coloris inimitable en Occident. Veut-on faire un beau tapis en Europe? On commence par envoyer toute la laine nécessaire à la teinture. Si la teinture est bonne, comme aux Gobelins par exemple, on obtiendra des couleurs parfaites, d'une régularité admirable, trop admirable. Elles deviendront monotones à force d'uniformité. En Orient, on ne teint pas spécialement les laines pour fabriquer les tapis: on effile les vieux tissus, les vieux burnous. On obtient ainsi des tons semblables mais non identiques. Ils se mêlent, s'amalgament et donnent à l'ensemble l'aspect chatoyant et changeant qui en fait le charme.

Les tapis d'Orient sont beaucoup plus solides que les tapis d'Europe. Il n'y entre aucune d'autre matière que la laine, et cette laine est nouée point par point. Elle se resserre à la pression des pas et la solidité s'en accroît. Quand l'extrémité de la laine est ternie ou salie par un trop long usage, on la tond; elle reprend alors son éclat. Parmi les tapis qui nous viennent d'Orient beaucoup ont été déjà tondus, mais la laine est encore si longue que nous ne pouvons pas nous en apercevoir. L'Orient fabriquerait peu de grands tapis si sa clientèle d'Europe ne l'y contraignait pas. Les indigènes se servent presque exclusivement de petites carpettes. Ils ne tissent presque jamais, d'ailleurs, un grand tapis d'une seule pièce; ils réunissent plusieurs petites carpettes, les raccordent, les encadrent; c'est ce qui explique l'asymétrie de dessin de la plupart des grands tapis de Turquie.

Les tapis terminés, les paysans les portent aux marchés qui se tiennent dans les villes. C'est là que les grandes maisons d'Europe s'approvisionnent par l'intermédiaire de leurs acheteurs. Ouschack, Koulu, Salonique, Sofia, Candie, Andrinople, Konieh, Philippopoli, Nich sont les principaux marchés d'Asie-Mineure. Les tapis s'y vendent à des prix relativement bas; si nous les payons très cher, c'est qu'à leur entrée dans les différents pays, ils acquittent des droits de douane considérables et que les intermédiaires en tirent des bénéfices exorbitants.

L'influence des habitudes européennes commence malheureusement à se faire sentir en Orient. Il n'y a pas encore de manufactures proprement dites, mais les industriels réunissent déjà, autour des villes, des ouvriers qui ne travaillent que pour eux et qu'ils exploitent honteusement. Ils les payent quatre francs par semaine. Il est à craindre qu'à ce régime, le tapis de Turquie perde bientôt l'originalité et la solidité qu'il doit au travail individuel, exécuté dans les campagnes, sans espoir de gain immédiat.

Les Anglais ont essayé d'importer dans l'Inde la fabrication des tapis de laine, mais ils n'y ont pas réussi. Les insectes avaient vite fait d'attaquer le tissu. Ils ont eu l'idée alors de fabriquer des tapis de coton. Cette tentative a été très heureuse. La richesse de teintes du coton est incomparable, il coûte dans l'Inde des prix dérisoires, et la main-d'œuvre est presque gratuite. Les tapissiers indigènes, exercés depuis longtemps à la fabrication des cachemires, se payent 0,12 centimes par jour. La vogue des tapis de coton indiens augmente sans cesse, sur place et dans tous les pays anglais.

Les tapisseries coûtent très cher; elles ont joui d'une grande vogue pendant les siècles passés, leur consommation n'a pas augmenté comme celle

des autres tissus : il faut qu'elles s'en distinguent par des caractères nettement tranchés. La définition la plus large de la tapisserie est la suivante : « La tapisserie est la reproduction d'une peinture décorative, sur une chaîne, à l'aide de fils colorés. » Mais cette définition est un peu vague. Il vaut mieux dire que la tapisserie est un tissu qui se différencie des tissus ordinaires parce que sa chaîne, au lieu de n'être recouverte par la trame que de deux en deux fils, disparaît entièrement sous cette trame. On peut ajouter avec M. Müntz que le caractère qui distingue la tapisserie des autres étoffes tissées ou brochées, c'est qu'elle est toujours un ouvrage fait à la main, « et non au moyen d'un mécanisme répétant à l'infini le même motif ».

On confond souvent la tapisserie et la broderie. A première vue, il y a similitude entre les véritables tapisseries et les ouvrages que les dames brodent sur leurs canevas; en fait, il y a entre les deux une différence essentielle de fabrication. Dans la tapisserie, les motifs décoratifs, paysages, natures mortes ou personnages, font partie intégrante de l'ensemble; dans la broderie, ils sont exécutés par des passées superposées à un tissu déjà existant.

Pendant que la fabrication du tapis augmentait, comme nous l'avons vu, au siècle dernier, celle de la tapisserie diminuait, au contraire, dans des proportions aussi considérables. La qualité, d'ailleurs, n'a pas souffert de cette décadence;

La Dame à la corbeille de roses.
Tapisserie du xve siècle de la série : La Dame à la licorne (Musée de Cluny).
(Cliché A. Giraudon.)

nos tentures contemporaines sont aussi belles, souvent, que les anciennes. On peut espérer que l'industrie tapissière sortira de la crise qu'elle traverse puisqu'il lui reste cet élément essentiel de vie : une fabrication hors ligne.

On a accusé la Révolution d'avoir tué la tapisserie en s'appuyant sur l'attaque de Marat contre les Gobelins : « On n'a nulle idée, chez les étrangers, écrivait-il, d'établissements relatifs aux beaux-arts, ou plutôt, de manufactures à la charge de l'État; l'honneur de cette invention était réservé à la France. Telles sont, dans le nombre, les manufactures de Sèvres et des Gobelins. La dernière coûte 100.000 écus annuellement. On ne sait trop pourquoi, si ce n'est pour enrichir les fripons et les intrigants. » Il n'en est pas moins vrai que la Révolution a conservé la manufacture des Gobelins.

La décadence de la tapisserie tient moins à la Révolution elle-même qu'à la transformation profonde qu'elle a provoquée dans les mœurs. On a continué, après 1793, à tisser, comme sous l'ancien régime, des tapisseries de très grande taille et de très grand prix. Mais les demeures avaient diminué : on ne trouvait plus de panneaux suffisants pour appliquer ces grandes tentures; on ne trouvait pas non plus d'assez grosses fortunes pour les payer. Les tapissiers n'ont pas su comprendre les besoins nouveaux : leur art en a naturellement souffert.

Malgré les menaces de Marat, malgré la Révo-

lution, c'est encore en France que la tapisserie est restée le plus prospère. Comme notre manufacture des Gobelins ne fournit qu'à l'État, elle a pu continuer à fabriquer ses grandes pièces en toute sérénité, sans souci de la taille des logis ni de la fortune des amateurs. Sa situation a été plus florissante, même, pendant le XIXe siècle, que pendant les précédents. Au XVIIe et au XVIIIe siècle on ne lui accordait que très parcimonieusement des crédits irréguliers; depuis le commencement du XIXe siècle, au contraire, elle a joui d'une subvention fixe, régulièrement inscrite au budget. De plus, ses directeurs l'ont fait sortir, depuis cinquante ans, d'une ornière où elle s'était embourbée dès le XVIIIe siècle. Elle avait pris l'habitude de reproduire les tableaux à la mode et, plus l'imitation était parfaite, plus on se récriait sur la beauté de l'œuvre. Mais la technique de la tapisserie a des lois que ne connaît pas la peinture; ces reproductions ne pouvaient pas les observer : elles restent des œuvres imparfaites. Depuis cinquante ans, on commande de nouveau aux artistes des cartons spécialement destinés à être reproduits en laine. Aussi les tentures des Gobelins ont-elles repris leur caractère original et sont-elles souvent dignes de nouveau de leur ancienne réputation.

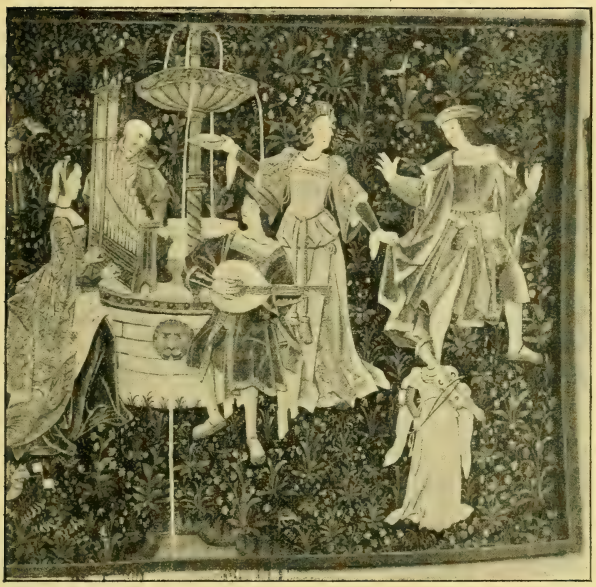
Pour redonner son ancien éclat à l'industrie de la tapisserie privée, il faut avant tout l'accommoder aux nécessités présentes. Qu'un industriel intelligent exécute des pièces de taille moyenne

et de prix raisonnable, son initiative sera certainement couronnée de succès. Le goût de la tapisserie n'est pas mort chez nous; mais il n'a pas de moyens de se manifester . Tout le monde semble se liguer pour le contrarier. L'État ne prend aucune mesure pour favoriser l'industrie privée. Dans les expositions, il devrait réserver des récompenses spéciales aux contremaîtres et aux ouvriers; il devrait ouvrir pour eux des concours annuels qui stimuleraient leur initiative. Ils jugent inutile de se donner du mal parce qu'ils sont certains d'avance que leur effort se perdra au milieu de l'indifférence générale. Les tapissiers-décorateurs eux-mêmes essayent de nous détourner de la tapisserie. Autrefois les fabricants d'Aubusson fournissaient beaucoup de petites pièces qui servaient à recouvrir les canapés et les fauteuils, mais cela ne faisait pas l'affaire des décorateurs. Les mobiliers recouverts en Aubusson étaient d'une solidité à toute épreuve et on ne les changeait jamais; les décorateurs ont préféré fournir à leurs clients des étoffes moins belles, moins solides, mais qu'il faut renouveler plus souvent.

L'introduction du machinisme dans l'industrie n'a pas transformé la fabrication de la tapisserie. La moindre modification dans les procédés de tissage lui ferait perdre son caractère. Les métiers dont les bas-reliefs égyptiens nous ont laissé la reproduction ne diffèrent pas de ceux qu'on emploie aujourd'hui. On se sert

encore aux Gobelins d'un métier en place depuis le règne de Louis XIV.

Il y a deux sortes de métiers en usage dans la



Le Concert. — Tapisserie française (Début du XVIe siècle). (Cliché G. Vitry.)

fabrication des tapisseries : les métiers de haute lice et les métiers de basse lice. On attache à tort une grande importance aux distinctions qui les séparent. Il n'y a entre eux qu'une différence de position ; le métier de haute

lice est vertical et le métier de basse lice horizontal. La tapisserie terminée, il est à peu près impossible de reconnaître si elle est de haute ou de basse lice. Les connaisseurs, seuls, retrouvent parfois à l'envers des tapisseries de haute lice des points spéciaux qui n'existent jamais en basse lice. Pour distinguer, en toute certitude, une pièce de haute d'une pièce de basse lice, il faut avoir le modèle sous les yeux. En haute lice, les ouvriers le reproduisent exactement; en basse lice, ils ne peuvent le tisser qu'à l'envers. Les ouvriers tapissiers préfèrent de beaucoup la fabrication en haute lice. Ce mode de travail permet d'examiner à l'endroit l'ensemble de l'ouvrage. Avec la basse lice, au contraire, on n'a sous les yeux que $0^{m}30$ environ du tissu; encore les voit-on à l'envers. Mais les manufacturiers tiennent au métier de basse lice, parce qu'il permet une production plus rapide. A Aubusson, où l'on n'emploie que la basse lice, un ouvrier peut tisser annuellement 20 mètres de tapisserie commune, et de 6 à 10 mètres de tapisserie fine, tandis qu'aux Gobelins, où la haute lice est seule en usage, un bon tapissier ne peut guère exécuter plus d'un mètre par an. Bien entendu, ces chiffres sont approximatifs; ils varient selon la complication des modèles, l'habileté des ouvriers et la qualité des tapisseries. A difficulté égale, à qualité égale, et en tenant compte du métier employé, un tapissier travaille moins aux Gobelins qu'à

Aubusson. C'est qu'aux Gobelins le travail est payé à la journée; il est exécuté pour le compte de l'État, et les ouvriers ne jugent pas utile de se fatiguer puisque leur salaire, très maigre, n'augmente pas en proportion de leur zèle. La situation des ouvriers d'Aubusson est peu enviable; les meilleurs touchent à peine 1.200 francs par an; mais, comme ils travaillent aux pièces, ils sont bien obligés d'activer la besogne.

Remarquons, en passant, combien la situation misérable faite aux ouvriers tapissiers est nuisible à l'industrie. Voilà des hommes auxquels on demande un travail d'artistes (l'histoire de l'art conserve le nom de plusieurs d'entre eux), et on leur alloue des salaires dont ne se contenterait pas le moindre terrassier.

On n'a pas grand mal à cataloguer les centres tapissiers en dehors de France; il n'y en a pour ainsi dire plus. La Flandre ne conserve que le souvenir de son ancienne renommée. Quelques établissements ont bien essayé de s'y créer, mais ils végètent misérablement. Comme il n'existe plus d'artisans indigènes, les fabricants ont été contraints d'en faire venir d'Aubusson; autrefois c'était nous qui en empruntions à la Flandre. A Rome, on entretient encore quelques ouvriers à l'hospice Saint-Michel, mais c'est uniquement pour ne pas laisser la tradition s'éteindre : ils travaillent très peu et leurs tentures n'ont plus aucune réputation. Madrid possédait autrefois la fabrique de Santa Bar-

bara, fondée en 1729, qui fournissait à l'Espagne les tapisseries que la Flandre ne lui donnait plus ; il n'y a plus que trois ou quatre ouvriers à Santa Barbara. L'Angleterre s'est souvenue qu'au moyen âge elle avait été la première nation de l'Europe dans l'industrie tapissière. La prospérité de ses manufactures de tapis lui a donné l'idée de faire revivre ses vieilles manufactures de tapisseries : en 1867 elle a installé à Windsor soixante ouvriers, choisis parmi les meilleurs d'Aubusson, mais cette tentative a échoué misérablement.

En somme, la France seule possède encore une industrie tapissière vivante, sinon vivace. Même si les manufactures officielles n'existaient pas, la tapisserie ne périrait pas chez nous. La production du département de la Creuse, d'Aubusson surtout, suffirait à sauvegarder notre réputation. Les fabriques d'Aubusson sont peu nombreuses, mais elles ne tissent que des tentures de choix. Comme elles ne redoutent pas la concurrence, elles travaillent en toute sérénité, elles peuvent soutenir leurs prix et soigner la qualité. Elles possèdent un fond d'ouvriers de premier ordre. On est tapissier de père en fils à Aubusson, depuis des siècles, et il y a une grande part d'atavisme dans l'habileté des ouvriers contemporains. Pour former un tapissier parfait il faut au moins quinze ou vingt ans. C'est la longueur de cet apprentissage qui empêche les centres déchus de se relever et

qui rend si difficile la création de nouvelles fabriques.

Les Gobelins n'ont rien perdu de leur vieille réputation. Comme la fabrication y est toujours parfaite, les produits employés de premier choix, ils constituent le type d'une manufacture modèle : aussi est-ce dans leurs ateliers que nous pouvons le mieux suivre les phases de la naissance d'une tapisserie. Les tissus des Gobelins se composent uniquement de laine et de soie : la chaîne est toujours en laine ; la soie n'entre que dans la confection de la trame. Vers le milieu du siècle dernier on a voulu substituer les chaînes en coton aux chaînes en laine : on pensait donner ainsi plus de solidité au tissu. On est très vite revenu à l'ancienne tradition. La chaîne aura beau être d'une solidité à toute épreuve, la durée de la tapisserie n'en sera pas augmentée. La chaîne n'est, en effet, qu'une charpente absolument sans valeur le jour où elle a perdu son recouvrement, la trame.

Fragment de tapisserie de Paris (XVIe siècle). (Cliché G. Vitry.)

Les laines et les soies arrivent aux Gobelins à l'état brut, en écheveaux d'une teinte jaunâtre. Leur qualité est minutieusement vérifiée, puis elles passent à l'atelier de teinture. Toute la laine et toute la soie employées aux Gobelins sont teintes à la manufacture même. Cette coutume est de fondation : les frères Gobelin étaient eux-mêmes des teinturiers. Elle constitue aujourd'hui une garantie de solidité plus nécessaire que jamais. Depuis la découverte des couleurs d'aniline on les emploie, dans l'industrie, à la teinture des laînes. Elles donnent des gammes incomparablement brillantes qui pourraient tenter les tapissiers s'ils achetaient leurs laines teintes; mais l'éclat des tons est obtenu aux dépens de leur solidité et les laines colorées à l'aniline perdent très rapidement leur beauté pour devenir lamentablement verdâtres.

Dans les ateliers de teinture des Gobelins on commence par dégraisser la laine en la passant dans des bains de lait de chaux ou de carbonate de soude, puis on enfile les écheveaux sur des bâtons ou lissoires qu'on plonge dans des chaudières remplies d'une solution bouillante de mordant, alun ou acide tartrique. On les porte ensuite à la teinturerie proprement dite ; ils y séjournent dans des cuves remplies de matières colorantes jusqu'à ce qu'ils aient pris le ton exact qu'on veut leur donner. Dans une tapisserie on a très souvent besoin d'une même teinte à des

degrés d'intensité différente. Pour l'obtenir, on plonge successivement tous les écheveaux dans la même cuve. Les premiers absorbent plus de matière colorante et deviennent plus foncés, les derniers sont très clairs, et on obtient, entre ces extrêmes, les gammes de tons les plus complètes. La qualité des laines était plus belle autrefois;

Le Christ mort. — Tapisserie flamande (XVIe siècle). (Cliché G. Vitry.)

on les triait plus soigneusement, on n'employait que les produits des races ovines supérieures, aussi la teinture leur donnait-elle une vivacité, un éclat auxquels on n'atteint plus.

Les teinturiers qui travaillent aux Gobelins ne sont pas des ouvriers vulgaires. Bien des peintres envieraient leur coup d'œil. Ils apprécient avec une sûreté remarquable des différences de teintes à peine sensibles et ils reproduisent avec une exactitude minutieuse des couleurs dont ils

ne possèdent qu'un échantillon. Leur habileté les a entourés de légendes. On disait autrefois qu'ils devaient l'éclat de leurs teintures aux propriétés spéciales des eaux de la Bièvre. Ils ont laissé ce conte s'accréditer ; peut-être même l'ont-ils répandu : il leur assurait une supério-

La mort de Joas, d'après A. du Cerceau. — Tapisserie française (XVIe siècle). (Cliché G. Vitry.)

rité sur les teinturiers qui n'avaient pu trouver place sur les bords de la rivière. De nos jours, la Bièvre n'est plus qu'un ruisseau sale et chargé d'immondices et il y a longtemps que ses eaux ont été remplacées aux Gobelins par de l'eau de source sans que la qualité de la teinture en ait souffert. On disait aussi, au XVIIe siècle, que les teinturiers des Gobelins se servaient, pour fixer

leurs couleurs, de l'urine de condamnés à mort exclusivement nourris de viandes grillées.

La laine teinte, le tapissier prépare sa palette comme le peintre. Il dispose les différents tons

Fragment des chasses de Maximilien. — Tapisserie des Gobelins du XVIIIe siècle, d'après les modèles flamands du XVIe siècle. (Cliché G. Vitry.)

dans l'ordre voulu et se met au travail. Le métier, l'instrument indispensable de sa profession, est très simple. Il se compose de deux doubles montants verticaux, appelés jumelles, entre lesquels roulent deux pièces de bois rondes : les rouleaux, maintenus par des tourillons. C'est sur

ces rouleaux que le tapissier tend sa chaîne. La chaîne est composée de deux nappes de fils, les fils pairs et les fils impairs, que sépare un bâton de verre. L'ouvrier prend d'abord un calque de son carton et le transporte sur sa chaîne. Ce dessin sera son seul guide pour exécuter le modelé, et les indications qu'il lui fournit son précaires. Les traits dessinés sur des fils libres se déforment pendant le travail, et l'initiative, l'habileté personnelle doivent suppléer à l'imprécision des lignes. Le calque terminé, le tapissier passe sa broche, garnie de la laine qu'il a choisie, entre les fils pairs et les fils impairs : il obtient ainsi une demi-passée ou passée de croisure; il complète la passée, ou duite, en repassant sa broche, en sens inverse, entre les fils impairs et pairs. Voici, en coupe, l'aspect que prend alors le tissu. Tous les fils de chaîne sont absolument couverts par les fils de trame : c'est ce qu'on appelle l'armure reps. Tant que les teintes restent plates, le tapissier n'a qu'à aligner des passées uniformes, mais sa tâche se complique dès qu'il s'agit de reproduire un modelé. Les modelés peuvent être hori-

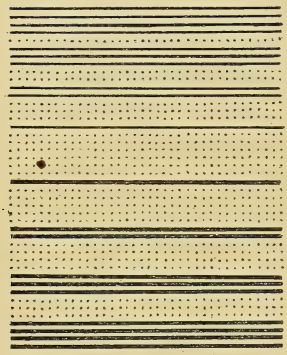


Fig. 1.

zontaux ou verticaux : l'artiste a recours, pour les exécuter, à ce qu'on appelle la règle de hachures. Il lui suffit, pour l'appliquer, de posséder les trois tons (clair, demi-teinte et brun) de la couleur qu'il doit employer. Si le modelé est horizontal, il exécute plusieurs passées de clair qu'il interrompt d'une passée de demi-teinte, puis, graduellement, il diminue le nombre des passées de clair et augmente celui des demi-teintes : il arrive ainsi, sans heurt, à la demi-teinte complète. Il opère de même entre la demi-teinte et le brun et il obtient une transition très douce des grands clairs aux grands bruns (fig. 1). Supposons maintenant que le modelé soit vertical, que la figure à représenter soit un cylindre debout sur sa base, par exemple. L'artiste exécute des duites de bruns de A en B, de B en C et de C en D, etc. (fig. 2). Puis de A′ en B′, de B′ en C′, de C′ en D′ il exécute des duites de clair. Entre ces passées brunes et ces passées claires, il lui reste un espace A″ qu'il remplit uniformément de la demi-teinte

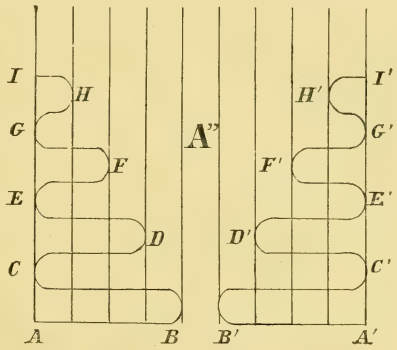


Fig. 2.

appropriée. Cette règle des hachures permet d'exécuter les modelés les plus compliqués.

Aux Gobelins, comme d'ailleurs dans presque toutes les manufactures de tapisseries, chaque ouvrier a sa spécialité. Les plus adroits tissent les carnations ; les apprentis, au contraire, remplissent les grands espaces uniformes de terre et de ciel. Cette spécialisation permet de mettre plusieurs artisans à la même pièce et d'activer la production.

Il y a actuellement soixante ouvriers aux Gobelins. Plusieurs d'entre eux sont fils d'artisans de la manufacture et ont appris leur métier dès l'enfance : les autres ont été instruits dans une école installée aux Gobelins même et qui approvisionne la manufacture d'ouvriers habiles.

Les Gobelins possèdent encore un atelier dont la spécialité est des plus intéressantes : l'atelier de rentraiture. La rentraiture est l'art de remettre en état les tapisseries détériorées par le temps ou par un accident. Voici la définition qu'en donne le rapport des jurés tapissiers de 1718 : « Cet art consiste à remettre presque dans leur premier état les tapisseries que les ans ou quelque accident ont, en partie, rompu et décoloré ; on rapporte des fils de chaîne que l'on noue aux anciens fils non détériorés et l'on refait le tissu selon le dessin et les nuances détériorés ou disparus. » La rentraiture est un art aussi difficile à pratiquer que la tapisserie. Il est impossible, la plupart du temps, même à un professionnel, de

retrouver une réparation exécutée par un bon

La toilette d'Esther.
Tapisserie des Gobelins tirée de l'Histoire d'Esther.
Carton de J.-F. de Troy (XVIIIe siècle).
(Cliché Alinari, à Florence.)

rentrayeur. Après la chute de l'Empire, la Restauration fit appel aux rentrayeurs des Gobelins

pour substituer dans toutes les pièces exécutées de 1800 à 1814, les fleurs de lys aux abeilles impériales et le chiffre de Louis XVIII à l'N napoléonien. A la fin du règne de Louis XIV, déjà, on leur avait demandé de couvrir de draperies les amours qui jouaient dans la tapisserie du Mariage d'Alexandre et qui offusquaient la pudeur tardive du Grand Roi.

Les rentrayeurs sont encore employés à réunir à l'aide d'un point spécial, le point de rentraiture, les différentes parties d'une tapisserie exécutées sur des métiers différents. On leur demande aussi de faire revivre le coloris enfumé ou détruit des vieilles tentures. Mais c'est trop exiger d'eux. Qu'ils grattent la laine, de façon à retrouver sous la première couche l'éclat des tons, ou qu'ils reteignent à l'aide de couleurs liquides les parties passées, ils réussissent rarement. Le premier procédé enlève à la tenture son moelleux, et même sa solidité, puisqu'il amincit la laine; le second est dangereux, car il risque de détruire l'harmonie des teintes de la tapisserie tout entière. Il vaut presque toujours mieux abandonner les tapisseries trop décolorées à leur malheureux sort, et sans trop de tristesse, puisque nos contemporains en fabriquent d'aussi belles, qui veulent, à leur tour, leur place au soleil.

CHAPITRE III

Papiers peints et toiles peintes.

Le papier peint et la toile peinte ne servent pas aux mêmes usages; ils n'ont pas une égale importance parmi les arts industriels; on peut, pourtant, les étudier ensemble, parce que les progrès du machinisme ont rendu identique la fabrication des qualités courantes de l'un et de l'autre. Le papier peint est presque toujours plus artistique que la toile peinte; le travail à la main, l'habileté de l'ouvrier tiennent beaucoup plus de place dans sa confection ; ses dessins ne sont pas réglés, comme ceux des tissus, par un canon à peu près immuable ; la fantaisie et le goût peuvent s'y déployer à l'aise.

En réalité, les papiers et toiles peints usurpent leur nom ; ni les uns ni les autres ne sont peints; il faudrait les appeler imprimés, mais l'usage a prévalu sur la logique.

L'industrie du papier peint est une des plus importantes, mais sa vogue est relativement récente. On n'en retrouve l'équivalent ni chez les Grecs, ni chez les Romains; il n'entre pas dans la décoration arabe et le moyen âge l'a toujours ignoré. C'est au XVe siècle qu'on com-

mence à trouver, dans les habitations, des papiers muraux enluminés à la main. Mais cette décoration n'aurait probablement pas pris une extension bien considérable si elle n'avait pas reçu de l'extérieur une puissante impulsion qui élargit le champ de son industrie. Au XVIe siècle, vers 1555, les Hollandais et les Espagnols rapportent de Chine et du Japon des papiers imprimés à la planche. Depuis cette époque, on voit disparaître, petit à petit, les somptueuses tapisseries, les cuirs dorés et gaufrés qui couvrent les murs des maisons riches, et les nattes de jonc séché ou les enduits de chaux qui garnissent les demeures pauvres.

Les Anglais ont longtemps revendiqué le privilège d'avoir introduit en Europe l'industrie active du papier peint (1634), mais il est prouvé, aujourd'hui, que notre compatriote Lefrançois, de Rouen, les avait devancés en fondant, dès 1620, dans sa ville natale, une manufacture qui prospéra pendant la plus grande partie du XVIIe siècle. Les procédés employés pour peindre les papiers étaient encore très primitifs. On avait commencé par les enluminer naïvement à la main, puis on avait essayé avec succès l'usage de cette planche de métal découpé qu'on appelle pochoir et qui accélérait le travail en le régularisant. Peu à peu, on réalisa de nouveaux progrès. En 1668, le graveur français Papillon employa, pour la première fois, la planche à la décoration du papier; mais l'industrie courante ne prit son

Un atelier de papiers peints.

véritable essor que lorsqu'on eut trouvé, en 1760, des tons solides et faciles à appliquer sur papier. C'est à cette date qu'on eut l'idée d'employer des couleurs broyées à l'eau et mélangées à la colle de peau avec addition de mordant.

Tant que les procédés demeurèrent primitifs et les résultats grossiers, le papier peint n'eut la faveur que des petites gens. Les riches ne l'employèrent d'abord que dans leur garde-robe, mais il envahit peu à peu leur demeure tout entière. Au milieu du XVIIIe siècle, Réveillon, un ancien papetier, monta au faubourg Saint-Antoine la première grande fabrique de papiers peints (on se souvient que c'est par le pillage de ses ateliers que commença la Révolution de 1789). Le succès de Réveillon encouragea d'autres industriels; sous le règne de Louis XVI, les fabriques devinrent nombreuses et importantes. Un des fabricants recommandait en ces termes ses produits à la faveur du public : « Ces papiers ont plusieurs avantages sur la plupart des étoffes qu'on emploie en tapisserie. Ils l'emportent, d'abord, infiniment en coup d'œil sur toutes celles de coton et sur les indiennes ou toiles peintes. De plus, ils meublent plus décemment et coûtent moins; ils ne sont pas sujets à se graisser comme les damas et sont d'un aussi bon usage. Ces papiers ne sont pas sujets à la piqûre des vers comme les tapisseries de laine ; enfin, rien n'est plus facile que de les mettre en œuvre. » Ce curieux factum montre bien que la classe riche était dès lors conquise aux papiers

peints : c'était à elle que s'adressaient les fabricants. Bientôt, d'ailleurs, la mode devint générale. Il ne fut pas rare de voir sur les écriteaux annonçant des appartements à louer la mention « orné de papier peint ». Le papier ne se mettait pas en œuvre de la même manière qu'aujourd'hui : on le collait sur un châssis recouvert de toile, et, quand on quittait un appartement, on cherchait à céder son papier à son successeur ou bien on le mettait en vente comme on fait aujourd'hui des tapisseries.

La Révolution, loin d'arrêter le développement de l'industrie du papier peint, le favorisa. Le papier était une décoration démocratique qui s'harmonisait à merveille avec les idées du temps. Des fabriques nouvelles se fondèrent. Quelques-unes d'entre elles lancèrent des modèles ornés d'emblèmes révolutionnaires qui firent fureur. Cette vogue, sans cesse croissante, devait fatalement conduire les esprits ingénieux à chercher des perfectionnements dans la fabrication. Un certain Züber fonda, en 1790, une manufacture à Rixheim (Haut-Rhin). Il transforma l'industrie en appliquant au papier les procédés employés à la décoration des toiles. La fabrication augmenta dans des proportions incroyables et avec une rapidité inouïe. Le règne de Louis-Philippe vit l'apogée du mouvement. On employa à cette époque le papier peint à tous les usages. Ce devint une exagération, une folie. Les murs se couvrirent de véritables tableaux en papier peint,

on fabriqua des imitations de rideaux en papier peint. La décoration intérieure des appartements souffrit de cet abus. Elle n'a jamais été si pauvre et si terne en France qu'à l'époque de Louis-Philippe.

Pendant que le papier peint parcourait sa carrière triomphale, l'industrie des toiles et tissus imprimés progressait aussi ; son développement était moins brillant, mais elle assurait la richesse des pays où elle s'implantait. De France, où elle prospérait au XVIIe siècle, elle gagna l'Angleterre et la Suisse, importée par des ouvriers protestants, après la révocation de l'édit de Nantes. Son développement fut entravé par des obstacles continuels pendant le XVIIIe siècle. Comme elle s'établissait au milieu d'autres industries, auxquelles elle faisait une concurrence toujours heureuse, elle suscitait des haines puissantes. En Allemagne, ce n'est qu'en 1756 que Schale d'Augsbourg obtint un privilège l'autorisant à fabriquer des toiles peintes dans sa ville natale. A Mulhouse, qui devait devenir un des grands centres de production de tissus imprimés, le règlement régissant l'industrie était tellement sévère que les premières fabriques ne purent s'établir dans la ville et se disséminèrent dans la campagne.

Des difficultés d'un autre ordre entravaient encore au XVIIIe siècle le développement des toiles peintes. On filait et on tissait très mal ; les procédés connus pour blanchir les toiles étaient

primitifs, l'industrie de la teinture moins avancée encore. Pour décorer les tissus on enduisait au pinceau la place des dessins d'un mordant métallique et l'on colorait ensuite à l'aide d'une teinture végétale, garance ou autre. Ce procédé était déjà connu des anciens ; Pline en attribue

Galerie poétique. — Panneau de papier peint. Milieu du XIXe siècle. (Modèle Desfossé et Karth.)

l'invention aux Égyptiens ; de nos jours encore on n'en emploie pas d'autre dans l'Inde.

La variété de toiles peintes que l'on préféra, du milieu du XVIIe au milieu du XVIIIe siècle prit d'abord le nom de tapisserie de tonture, puis de tapisserie de tontisse, puis tout simplement de tontisse. C'était une imitation de tapisserie assez artistique. On l'exécutait avec une grande perfection. On parvint à reproduire en tontisse non seulement des verdures, des paysages, des natures mortes, mais

même des personnages et des scènes animées. Pour fabriquer une tontisse, on enduisait la toile d'un mordant métallique, puis les ouvriers la veloutaient avec des résidus de la tonte de laine préalablement réduits en poussières impalpables. Il fallait une grande habileté pour poser chaque teinte à sa place exacte. Les tontisses ne se fabriquaient pas nécessairement sur toile ; le papier servait assez souvent de fond. Lefrançois, de Rouen, que nous avons déjà cité, exécutait beaucoup de papiers décorés avec des résidus de laine qu'il trouvait en abondance dans les draperies rouennaises. Notre papier velouté donne une idée exacte de l'ancienne tontisse : on l'exécute par les mêmes procédés.

Nous passons, aujourd'hui, la plus grande partie de notre vie entre des murs tapissés de papier peint sans nous intéresser à la fabrication de la décoration qui nous entoure. Son histoire contient cependant des enseignements précieux et permet de mesurer tout l'effort accompli pour mettre un modeste confort à la portée des plus humbles.

Les découvertes de Züber, de Rixheim, furent bientôt dépassées. Vers 1835 on employa, pour la première fois, les rouleaux de papier dits « sans fin », longs de 850 mètres et fournissant 100 rouleaux de la taille courante de 8 mètres 50. Mais on ne travaillait encore qu'à la planche et la fabrication était relativement lente : un

ouvrier ne produisait que cent rouleaux à une seule teinte par jour.

L'invention de la machine à bras accéléra la

Le Brésil. — Décoration murale en papier peint. Milieu du XIXe siècle (Modèle Desfossé et Karth.)

production. C'est le fabricant Leroy, de Paris, qui, en 1840, eut le premier l'idée d'appliquer à la coloration du papier la machine à imprimer les étoffes, légèrement modifiée. Son invention n'eut aucun succès chez nous, mais elle fut adoptée

en Angleterre et les fabricants français la reçurent avec enthousiasme quand elle repassa le détroit. Au début, la machine ne servit qu'à la fabrication du papier à rayures, d'une seule couleur, mais, petit à petit, on l'adapta aux différents modèles et aux différentes teintes. En 1851, on ne comptait encore en France que 20 machines à fabriquer le papier peint : il y en avait 100 en 1867. Il est vrai qu'une révolution s'était accomplie dans le fonctionnement de la machine : depuis 1865, en France, elle était actionnée à la vapeur, ce qui la rendait capable d'une production 25 fois plus rapide. Mais les États-Unis nous avaient devancés dans l'emploi de la vapeur : elle actionnait leurs machines dès 1850. Ils comptaient autrefois parmi nos meilleurs clients; maintenant ils sont eux-mêmes les plus gros producteurs du monde. Ils fabriquent annuellement pour 30 millions de francs, et possèdent au moins 50 fabriques actives.

Depuis 1867, des perfectionnements successifs ont été apportés à la machine primitive. Une seule machine peut imprimer aujourd'hui plus de 50 couleurs différentes sur le même rouleau. La découverte des couleurs d'aniline a été précieuse pour la coloration du papier. Leur fragilité, qui empêche trop souvent de profiter de leur éclat, n'a pas été un obstacle à leur emploi. Par destination le papier peint ne dure pas très longtemps : les teintes se conservent au moins aussi longtemps que lui, d'autant plus qu'elles sont

soustraites à l'action directe de l'air. On a essayé récemment d'employer les encres typographiques à la décoration du papier; ces tentatives ont été très heureuses. La fraîcheur et l'éclat des tons obtenus sont remarquables.

Le développement de la fabrication à la machine n'a pas tué complètement la vieille fabri-

Les Arts. — Frise décorative; imitation de sculpture. (Modèle Desfossé et Karth.)

cation à la main. Les papiers de luxe s'exécutent encore à la planche. C'est en France qu'on a conservé, au moins jusqu'à ces dernières années, le monopole du beau papier, et que l'emploi de la planche est resté le plus courant.

La planche et la machine utilisent l'une et l'autre un même papier, de confection assez grossière. On commence par le foncer, le lisser et le satiner. Ces trois opérations s'exécutent presque toujours mécaniquement, même pour les papiers

de luxe. Le fonçage donne au fond sa teinte définitive : on l'obtient en faisant passer le papier entre deux brosses chargées de couleur : le lissage fait disparaître, entre des règles de bois, les rugosités produites par le fonçage; puis une machine saupoudre le papier de talc et des brosses tournantes le font briller : c'est le satinage. Les qualités très ordinaires ne passent pas par ces préparations : elles sont colorées dans la pâte en blanc, gris ou chamois.

Pour imprimer à la planche, l'ouvrier se sert de petites planches en poirier, gravées ou garnies de plaquettes de cuivre affectant, en relief, la forme du dessin. Son aide, ou tireur, lui prépare, sur un châssis, les couleurs dont il enduira ses planches. Pour les dessins unicolores, l'opération est simple. L'ouvrier pose sa planche sur le papier, appuie sur le bras d'un levier pour donner la pression nécessaire, puis passe aux dessins suivants. Le travail est plus compliqué dès qu'il faut superposer plusieurs teintes pour obtenir une couleur complexe. Il est nécessaire, d'abord, d'attendre que la première teinte soit sèche pour appliquer la seconde, et il est très difficile de poser les planches successives à la même place, d'éviter les bavures et les débordements de couleurs. La beauté du papier dépend, alors, de l'habileté de l'ouvrier qui devient un véritable collaborateur-artiste du dessinateur.

La coloration à la machine est beaucoup plus rapide, beaucoup moins parfaite et aussi beau-

coup moins coûteuse, à condition, toutefois, de fabriquer de grandes quantités du même modèle. La machine se compose essentiellement d'un cylindre central autour duquel passe le papier sans fin. Des rouleaux, sur lesquels les dessins sont clichés en matière d'imprimerie, sont placés autour du cylindre : on peut disposer ainsi jusqu'à cinquante rouleaux. Ils s'imprègnent de cou-

Cortège antique. — Frise de papier peint.
(Modèle Desfossé et Karth.)

leur sur un drap sans fin qui s'humecte lui-même dans une petite auge placée en arrière du rouleau. La machine réglée et mise en train, chaque rouleau imprime son dessin et la couleur dont il est chargé sur le papier qui passe. Comme les teintes se superposent avant d'être sèches, les bavures sont à peu près inévitables. Un seul ouvrier suffit à surveiller une machine en train. Comme elle produit autant que 25 ouvriers travaillant à la planche, on comprend que la fabrication mécanique soit infiniment moins coûteuse; mais on conçoit aussi que l'économie n'est réelle

que sur de grandes quantités : la mise en train de la machine est une opération assez longue et assez chère.

La fantaisie contemporaine a exercé sa verve sur le papier peint : les genres et les modèles en usage sont innombrables. Le papier velouté, un des premiers connus, est encore un des plus employés. On l'obtient à peu près par les mêmes procédés qu'autrefois. Le papier, enduit d'un mordant, passe dans une longue caisse aux parois élastiques qui contient de la laine pulvérisée. En frappant sur les parois, on projette la laine sur les parties mordancées. Pour argenter ou dorer des dessins, on les imprime avec un mordant et on les recouvre de feuilles d'argent ou de cuivre. On obtient des imitations de jaspe en faisant tomber sur le papier une pluie très fine de gouttes colorées; on nacre en posant au pinceau une solution d'écailles d'ablettes et d'ammoniaque; le cylindrage donne les grains de l'étoffe ou de la tapisserie, et l'estampage au balancier imprime le relief des cuirs. Les imitations de tissus et de cuirs que l'on fabrique aujourd'hui sont parfaites; en rectifiant à la main le relief de l'estampage, on donne jusqu'aux hésitations, aux petites maladresses qui sont un des charmes du cuir travaillé à la main.

Dans ses grandes lignes, l'impression du tissu ne diffère pas sensiblement de celle du papier. On l'exécute aussi à la planche et à la machine; mais la composition et la préparation des

couleurs ne sont pas semblables. Il y a trois procédés pour fixer les couleurs sur les étoffes: 1° on imprime d'abord un oxyde métallique que l'on teint

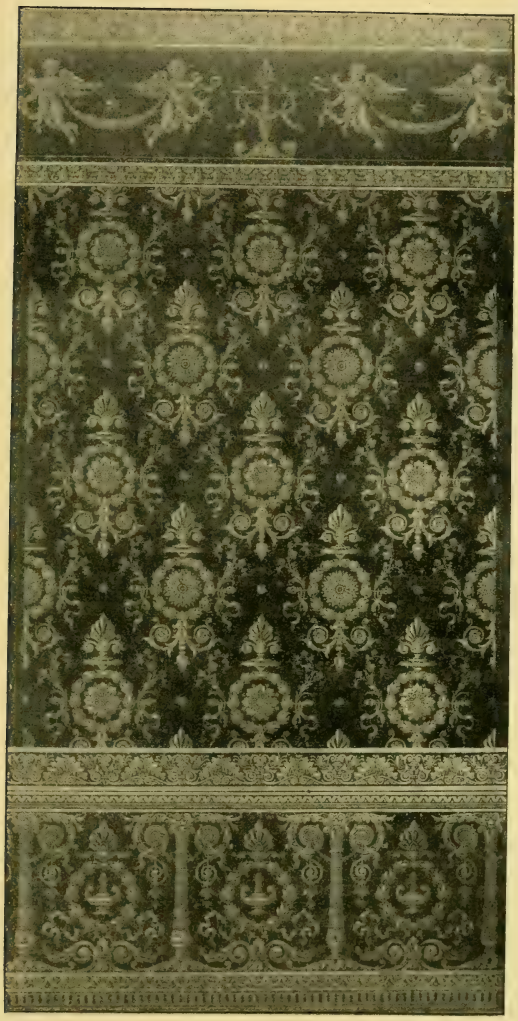
Panier de fleurs. — Fragment de papier peint.
(Modèle Desfossé et Karth.)
(L'impression de ce papier a nécessité plus de 150 planches.)

ensuite à l'aide d'une matière colorante; 2° on pose directement la couleur sur le tissu et on la fixe à la vapeur d'eau; 3° on emploie des couleurs préalablement épaissies avec des substances qu'on

coagule sur le tissu par la chaleur. Les tissus imprimés ont pris dans notre civilisation une place peut-être encore plus importante que les papiers peints. Il n'y a pas d'étoffe que l'on ne décore, depuis le velours et la soie jusqu'aux toiles grossières. Des villes, des régions entières, doivent leur prospérité à cette industrie; elle tient cependant parmi les arts industriels une place beaucoup moins importante que le papier peint.

Cette infériorité s'explique aisément. Presque tous les dessins qui ornent les tissus sont réglés par une coutume qui a presque force de loi. Les fabricants reproduisent indéfiniment les mêmes genres : le genre perse qui entremêle les fleurs, les fruits, les oiseaux, le genre cachemire décoré de palmes comme les cachemires de l'Inde, le genre rayure, le genre écossais, le genre mille points, En dehors de ces séries cataloguées, il y a bien une place pour la fantaisie, pour la nouveauté, mais elle est assez peu importante, très limitée par l'usage auquel sont destinés les tissus.

La décoration du papier peint, au contraire, n'est régie par aucune règle. La plus grande fantaisie s'y donne libre cours. Il faut pouvoir satisfaire les goûts très divers des clients, trouver des tons et des dessins qui s'harmonisent avec les mobiliers les plus différents : le meilleur fabricant est celui qui possède la plus grande variété de modèles et de couleurs. Aussi la plus vive émulation s'est-elle manifestée entre les industriels depuis plus d'un siècle. Quand ils se sont trouvés



Décoration murale en papier peint, style empire.
(Modèle Desfossé et Karth.)

à court d'idées, ils ont fait appel aux artistes qui ont été heureux de trouver un débouché nouveau et intéressant. C'est grâce à leur collaboration que le papier peint a pris une telle place parmi les arts industriels : l'habileté de l'ouvrier n'aurait pas suffi à la lui donner.

La France a eu, pendant assez longtemps, le monopole des modèles nouveaux et originaux; mais la crise qu'ont subie nos industries d'art n'a pas épargné le papier peint. Nos modèles ont cessé de se renouveler et l'étranger ne nous a plus suivis. Bientôt il s'est mis à créer lui-même. Il a tâtonné pendant quelque temps, mais la naissance du modern style dans le mobilier a donné une direction à ses recherches. L'Angleterre, la Belgique ont composé des papiers peints dont le dessin, le coloris essayait de s'harmoniser avec les meubles nouveaux. Beaucoup n'ont été qu'étranges, mais plusieurs ont été assez intéressants pour s'imposer à l'industrie et provoquer un mouvement qui est capable de transformer complètement l'esthétique classique du papier peint.

La crise artistique du papier a été naturellement accompagnée chez nous d'une crise industrielle. Sous Louis-Philippe, nous fabriquions pour 30 millions de francs par an; notre production n'est plus que de 18 millions à peine : malgré tout, nous gardons encore un bon rang parmi les nations qui pratiquent cette industrie. Dans le travail à la planche même, nous n'avons pas de

rivaux heureux. Mais notre obstination à produire des modèles beaux et chers est en contradiction avec les conditions nouvelles de l'industrie et n'a pas été sans influence sur notre crise. A Paris, en 1889, nous avions encore 200 machines qui fabriquaient 200.000 rouleaux par jour, et la province,

La Saison des fleurs. — Panneau décoratif en papier peint. (Modèle Desfossé et Karth.)

Lyon, Marseille, ouvraient des manufactures actives.

L'Angleterre est encore notre tributaire pour les papiers de luxe, mais nous sommes obligés d'acheter chez elle les modèles ordinaires; elle en fabrique depuis 0 fr. 10 le rouleau. Dans un avenir assez rapproché toutes les nations produiront probablement elles-mêmes tout le

papier commun dont elles auront besoin ; elles y trouveront profit, car les droits de douane, les prix de transport et de commission, très élevés sur ce produit, en augmentent sensiblement le prix dans les pays qui l'importent.

La condition des ouvriers en papier peint s'est transformée dans le cours du siècle. A Paris, on en comptait 5.000 environ il y a 70 ans ; leur nombre oscille aujourd'hui entre 3.500 et 3.000. Cette diminution est une conséquence du perfectionnement du travail à la planche et de l'emploi de la machine. Le développement de la fabrication mécanique a aussi amené une réduction dans les salaires. Par contre les bons travailleurs à la planche se payent beaucoup plus cher qu'autrefois parce qu'ils sont devenus plus rares : les manufacturiers leur donnent parfois jusqu'à 9 francs par jour.

Nous avons vu, en commençant, que l'industrie du papier peint nous a été enseignée par la Chine et le Japon. Le Japon continue à fabriquer avec la même activité qu'autrefois, mais il se produit aujourd'hui entre ses manufactures et les nôtres, un échange curieux. Tandis que nous allons volontiers chercher en Extrême-Orient les dessins originaux, les modèles harmonieusement composés et délicatement nuancés, les Japonais nous empruntent nos papiers veloutés, nos imitations d'étoffes et de cuir. On peut craindre que l'art n'ait pas à se louer de ces transplantations. Les deux traditions sont trop distinctes et fondées

sur des civilisations et des besoins trop différents. La beauté japonaise peut être admirée chez nous, elle ne peut pas s'introduire dans nos mœurs; l'Extrême-Orient, de son côté, doit être rebelle à notre goût. Il vaudrait mieux que chacun suivît sa nature. Les ressources d'art que la nôtre peut nous fournir sont encore infinies et les produits que le Japon nous envoie prouvent que la sienne n'est pas encore stérile.

CHAPITRE IV

Serrurerie et bronze d'art.

Il y a cinquante ans, on n'aurait pu parler de la serrurerie et du bronze d'art qu'à titre rétrospectif. Vers 1850, ces deux industries, la serrurerie surtout, tombées en décadence, ne comptaient presque plus chez nous. Pourtant la serrurerie avait été florissante en France dès le début du moyen âge, et le bronze d'art y avait parcouru, depuis la Renaissance, une carrière très brillante.

L'antiquité ne semble pas avoir connu la serrurerie d'art. Elle ne travailla le fer que dans la stricte limite de ses besoins : la serrurerie fut chez elle une industrie purement utilitaire. Elle tint, au contraire, le bronze d'art en grand honneur. L'Orient le connut dès les temps les plus lointains, et la Grèce, la première, lui donna une perfection que nous admirons encore dans les statues remises au jour par nos fouilles. Rome profita de l'expérience de la Grèce, mais le bronze ne survécut pas en Occident à la chute de l'Empire. Il ne compta presque plus pendant plusieurs siècles au nombre des métaux employés en Europe; son usage se perpétua en Orient, mais la

tradition d'art vivace qui l'avait fidèlement accompagné jusqu'alors, s'abâtardit et s'étiola.

C'est à la chute de l'Empire romain, au contraire, que le fer commença à vivre son épopée. Les Barbares l'employaient beaucoup parce qu'ils le trouvaient en abondance dans le sol des Gaules. Son industrie prit rapidement de grandes proportions. Les routes étaient peu sûres et l'on avait besoin, pour se mettre à l'abri des voleurs, de serrures encore plus solides qu'aujourd'hui. La serrurerie suivit, au moyen âge, la marche générale de l'art. Jusqu'au XIIIe siècle elle fut romane, d'une ornementation simple et sévère ; puis elle devint gothique et se para de toutes les décorations qui faisaient la richesse du style : entrelacs de feuillages, animaux fantastiques, représentations de scènes religieuses. Les serruriers ne fabriquaient pas uniquement des serrures ; comme aujourd'hui ils martelaient des grilles, des landiers, des crémaillères, des trépieds. Les travaux de précision rentraient aussi dans leur spécialité : ils montaient et réglaient les horloges. Ce n'étaient pas des ouvriers vulgaires : on les considérait comme des artistes au même titre que les maîtres qui taillaient la pierre. Ils se répartissaient en trois corporations : les serruriers de fer qui travaillaient uniquement à la clôture des maisons, les serruriers de laiton à qui on réservait les petits ouvrages délicats et les fèvres qui se contentaient des travaux les plus grossiers.

A résultat égal, un ouvrage de serrurerie du moyen âge a beaucoup plus de valeur qu'une pièce contemporaine, parce que le travail était alors beaucoup plus difficile. L'industrie ne fournissait pas, comme aujourd'hui, des plaques de tôle laminée et des barres de fer de différentes grosseurs. L'artisan était presque toujours contraint de travailler dans la masse. Il disposait d'outils très rudimentaires et se servait presque exclusivement du marteau. C'est au XIVe siècle que les matériaux préparés apparaissent dans la serrurerie; la délicatesse et la légèreté des œuvres augmentent aussitôt. C'est l'époque des merveilleuses serrures ajourées et architecturées dont nos musées ont recueilli des exemplaires parfaits.

Jusqu'au XIVe siècle l'industrie du bronze ne fait guère parler d'elle. Sans être complètement morte, elle ne tient qu'une place dérisoire dans l'industrie d'art et nous n'avons pour l'étudier aucun document précis. Il ne nous reste pas de bronze du moyen âge. Cette disparition complète s'explique et, malheureusement, elle menace toujours un peu les œuvres d'art exécutées en bronze. Le bronze sert à fabriquer du numéraire, à fondre des canons; les peuples en danger, les gouvernements besogneux n'ont guère souci de l'art, et plusieurs fois, dans le cours des siècles, ils ont fondu tous les bibelots et toutes les statues de bronze qu'ils ont trouvés. Ils recommenceront le cas échéant.

Vitrine de bronzes antiques.
(Musée du Louvre.)

A la Renaissance, le bronze reparaît triomphalement dans le monde occidental avec tous les souvenirs, toutes les modes et tous les arts de l'antiquité. Les artistes italiens fondent des chefs-d'œuvre et laissent dans l'art de la ciselure une réputation qui n'a pas été égalée. La serrurerie se transforme et s'adapte au goût nouveau. Les grilles, les chenets, les rampes remplacent une partie de leur vigueur âpre par plus de finesse, de grâce et de légèreté; les ciselures, les gravures dont on les habille, leur ajoutent des charmes imprévus. L'Espagne, l'Allemagne fabriquent à ce moment les plus belles pièces de toute l'Europe : on a pu voir à l'Exposition de 1900 de quelles merveilleuses ciselures, de quels délicats damasquinages leurs artistes décoraient les épées, les casques et les boucliers.

Au XVIIe siècle, la France a repris le premier rang dans l'art du bronze et de la serrurerie. Louis XIV prêta à toutes les œuvres de l'époque sa majesté un peu froide. On fabrique des grilles immenses, des rampes somptueuses, des portes monumentales dont il nous reste un des plus beaux exemples à la Galerie d'Apollon du Louvre. Le bronze a perdu la finesse qu'un Cellini lui donnait au XVIe siècle, mais il trouve des fondeurs comme les Keller qui perfectionnent les procédés de fonte. Sous Louis XV et Louis XVI, le style de la serrurerie s'amiévrit, mais sans déchoir. C'est l'époque où le serrurier Jacques Lamour orne la place Stanislas, à Nancy, des délicates

grilles dorées que l'on y voit encore. Quant au bronze, il prend une extension inconnue jusqu'alors. Les ébénistes l'adaptent à la décoration des

Devant de cheminée en fer forgé de la Renaissance.
(Musée du Louvre.)

meubles. Ils en garnissent les pieds des chaises, les coins des tables, ils en soulignent les contours ondulés de leurs mobiliers. Ils le font ciseler avec une incomparable perfection : on peut leur reprocher de l'avoir trop doré.

Le XIXe siècle commençant n'eut cure de continuer les traditions que lui transmettaient les siècles ; il laissa sommeiller ces ressources artistiques avec une indifférence coupable. Ce n'est qu'au bout de cinquante ans qu'il comprit sa faute ; il voulut la racheter à force d'ardeur et d'énergie. L'art du fer et du bronze commença à refleurir ; il a été depuis cultivé sans interruption. Nos grilles, nos rampes, nos ferrures, nos portes, nos lanternes, nos landiers, nos coffrets contemporains ne le cèdent en rien à ceux d'autrefois. Mais pourquoi les a-t-on affublés d'un nom générique nouveau, celui de ferronnerie ? Rien ne justifie son emploi. Au XVIIe et au XVIIIe siècle la ferronnerie était une resserre où l'on déposait les objets en fer forgé, il n'a jamais désigné ces objets eux-mêmes.

Le serrurier contemporain possède des ressources qu'ignoraient ses ancêtres. Ses outils sont perfectionnés. Il n'est presque jamais obligé de prendre le fer dans la masse : on le lui livre sous forme de barres carrées, méplates, ou sous forme de plaques qui suffisent à tous les besoins de son art. Pour travailler le fer à chaud, il a la forge à sa disposition. A vrai dire, il ne devrait presque jamais s'en servir ; il en fait, au contraire, un usage constant : cela tient à la mauvaise qualité du fer qu'il emploie. S'il ne se servait que de fer doux, le marteau lui suffirait à le battre ; mais l'industrie ne lui livre presque jamais que du fer aigre, très dur, qui résiste

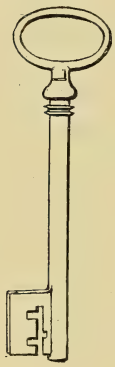
au marteau. La lime lui permet de parachever facilement son ouvrage, et le rabot mécanique,

Buste de Jean d'Alesso. — Bronze de la deuxième moitié du XIIIe siècle. (Musée du Louvre.)

qui racle de gros copeaux de métal, accélère la mise en forme.

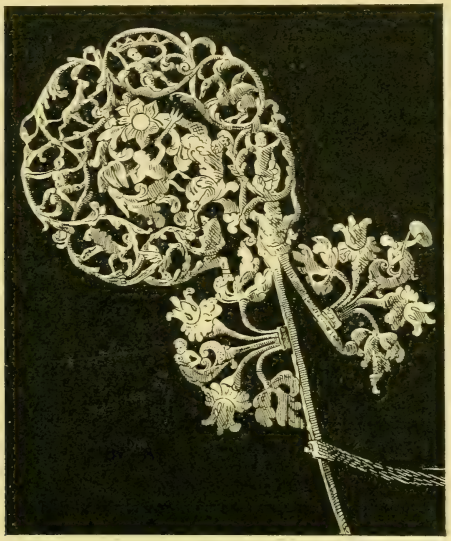
Au moyen âge, les serrures étaient les ouvrages

de serrurerie dont les artisans soignaient le plus la forme artistique ; de nos jours, on se préoccupe assez peu de leur beauté. La plupart des serrures sont destinées à des maisons de rapport, et les propriétaires ne se soucient pas d'offrir des œuvres d'art à leurs locataires. L'habitude de décorer les clefs se perd aussi. Une clef se compose essentiellement de quatre parties : le panneton, la tige, l'anneau et l'embase. Il fut un temps où on allait jusqu'à orner le panneton et la tige. Comme l'un et l'autre pénètrent dans la serrure, les cannelures, les étampages ou les gravures dont on les couvrait étaient logiquement inutiles : ils ont disparu les premiers. On a décoré plus longtemps les anneaux et les embases en fer : on les cisèle encore parfois dans les clefs de coffrets ou de meubles de luxe, mais on préfère presque toujours les couler en bronze et les dorer.



Quoique nos serrures et nos clefs modernes soient moins travaillées que celles d'autrefois, les artisans qui les fabriquent sont bien des ouvriers d'art au même titre que leurs ancêtres. Tout serrurier est un ouvrier d'art. Sa lutte contre le métal rétif qu'il plie intelligemment à ses volontés suffit à lui valoir ce titre ; son ingéniosité, son goût doivent toujours être en éveil. Il faut qu'il accommode les procédés connus aux

cas particuliers et souvent qu'il imagine des combinaisons nouvelles. Le fabricant de serrurerie courante peut paraître moins artiste que le créateur de modèles originaux, mais il n'y a



Fer de gondole du XVIIe siècle. (Venise. — Musée Correr.)

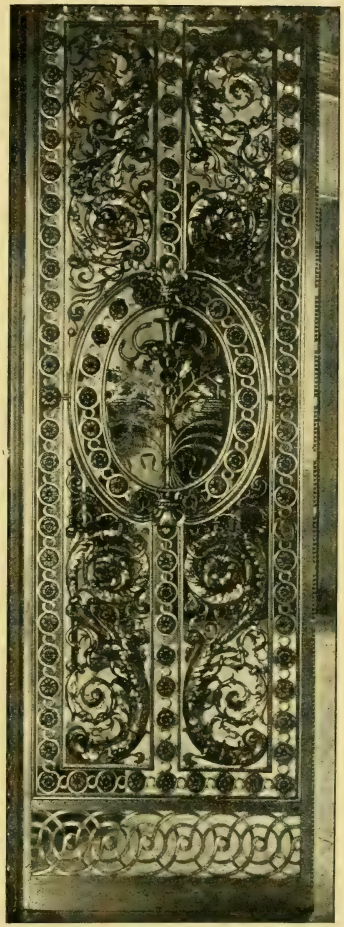
plus de différence bien tranchée, de nos jours, entre les deux branches de l'industrie. C'est la nécessité de gagner le pain quotidien, plus que l'habileté, qui aiguille la plupart du temps les uns vers le travail de luxe, les autres vers le travail courant. Beaucoup de nos compagnons

seraient encore capables d'exécuter des chefs-d'œuvre comme les maîtres des vieilles corporations.

En dehors des serrures, les serruriers contemporains fabriquent des crémones, des charnières, des espagnolettes, des gonds, des boutons de porte, des grilles, des rampes, des balcons, etc. Tous ces ouvrages peuvent naturellement être fort simples de dessin, mais ils se transforment aussi en délicates œuvres d'art. Leur évolution dans ce sens a été favorisée au XIXe siècle par les travaux des architectes archéologues qui ont découvert, dans les vieilles églises, les chefs-d'œuvre du moyen âge, et qui ont rendu au fer forgé la place à laquelle il a légitimement droit.

Les ouvrages de serrurerie les plus difficiles à exécuter sont les grilles, les balustrades de balcon ou les rampes d'escalier. Une grille change de caractère en changeant de dimensions et de destination, quoique, en principe, elle soit toujours composée de montants verticaux enchâssés dans des sommiers. Si elle doit entourer extérieurement une propriété, on ne la fabriquera pas comme si elle doit être posée à l'intérieur d'une maison. La résistance est sa qualité indispensable dans le premier cas. L'ornementation sera très simple : les assemblages d'une décoration compliquée nuiraient à la solidité ; une surabondance de volutes romprait l'harmonie de l'ensemble et serait souvent très coûteuse, car les grilles extérieures ont la plupart du temps des dimensions

relativement considérables. La vraie beauté d'une grille extérieure consiste dans la perfection de sa fabrication. Tous les embellissements qu'on peut y apporter sont, en quelque sorte, classiques et réglés par la coutume. Ils consistent dans le dédoublement du sommier inférieur, dans l'enroulement de volutes entre les deux sommiers, dans l'emploi alterné de barreaux carrés, méplats ou ronds, enfin dans la terminaison des barreaux en flammes, fers de lances, pointes de flèches, ou en artichauts, chardons et feuilles. Nous

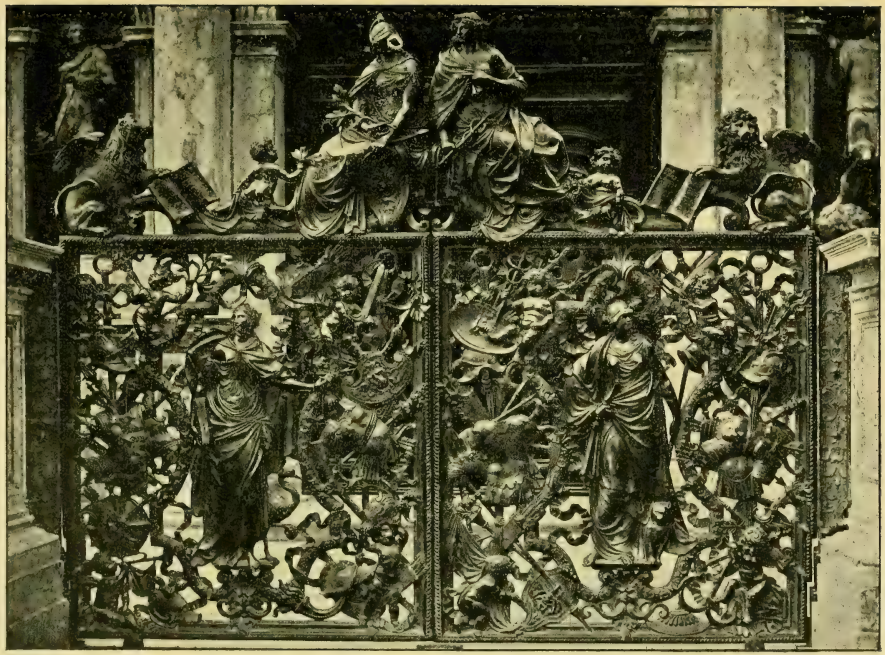


Porte du château de Maisons (XVIIe siècle).
(Musée du Louvre.)
(Cliché A. Giraudon.)

voyons apparaître ici la flore originale de la serrurerie, purement conventionnelle, naturellement, et très stylisée. Il serait chimérique de vouloir reproduire exactement en fer la délicatesse et la gracilité des fleurs et des feuilles.

Dans la fabrication des grilles intérieures, des balcons et des balustrades l'emploi exclusif des barreaux verticaux apporterait une lourdeur et une froideur insupportables. La fantaisie peut s'exercer et s'épanouir en rouleaux, en palmettes, en anses de panier, en arcades, en un mot, en « contours ». Les contours se prêtent à toutes les combinaisons : ils encadrent parfaitement les plaques de tôle pleine qui entrent souvent dans le dessin des grilles intérieures. Ces plaques de tôle sont rarement unies : presque toujours l'estampage y imprime des reliefs, le martelage ou le ciselage y font courir des entrelacs, des feuilles ou des fleurs. La difficulté de fabrication de ces grilles compliquées consiste moins dans l'exécution des différents ornements qui doivent y trouver place que dans leur assemblage. Les lignes courbes ne se touchent, souvent, que par un point; il faut une grande habileté pour les unir par ce point précis et pour rendre le joint absolument invisible. L'assemblage est plus délicat encore quand la grille, au lieu d'être droite, suit la courbe d'un balcon, la pente d'un escalier.

L'artisan ne peut se référer à aucune règle générale; son initiative, son intelligence seules le guident. On conçoit donc que la serrurerie soit



Grilles de Loggetta de Sansovino à Venise, modelées par Antonio Gaïo en 1750.
(Cliché Alinari à Florence.)

le plus original de tous les arts industriels. Elle ne s'accommode pas de modèles stéréotypés; la tradition seule la dirige un peu, mais une tradition incessamment modifiée, renouvelée par chaque artisan. Il n'y a presque pas de dessinateurs spéciaux en serrurerie : les ouvriers sont presque toujours leurs propres dessinateurs. Un artiste étranger à l'industrie pourrait fournir de très beaux modèles, mais qui seraient souvent irréalisables en métal, parce qu'ils ne tiendraient pas compte des nécessités de l'assemblage.

L'Angleterre est la nation d'Europe qui fabrique la plus grande quantité de serrurerie courante; la France occupe le second rang, avec des centres très actifs, tels que Saint-Étienne, la Somme, la Normandie, les Ardennes, le Forez. Nos ouvrages les plus soignés sortent des fabriques de la Somme, dont l'exportation est encore considérable en Europe. Elle a pourtant diminué depuis quelques années. Il est certain que dans un avenir rapproché les pays riches en houille se suffiront à eux-mêmes. Lorsqu'ils sont pauvres en métal même, ils ont intérêt à faire venir le fer sous forme de minerai et à le travailler avec les charbons indigènes. La Belgique n'importe déjà presque plus de serrurerie. La production de l'Allemagne, d'assez mauvaise qualité d'ailleurs augmente tous les ans. Les États-Unis se sont complètement libérés de la tutelle européenne : ils commencent même à nous offrir leurs serrures.

Les petits serruriers, dont nous voyons les boutiques à Paris, ne fabriquent pas. Ils font venir leurs serrures des centres producteurs de province et se contentent de les poser et de les réparer. La serrurerie d'art seule se concentre à Paris. Au faubourg Saint-Antoine on forge des grilles, des rampes, des balustrades et on cisèle les petites clefs de luxe qui ferment les meubles en bois précieux.

Gouthière.
Bras de lumière en bronze doré.

Il n'est guère possible, tant le métier est divers, d'établir une moyenne de salaires des compagnons serruriers; en tout cas, ils comptent encore, presque toujours, parmi les ouvriers les mieux payés. La diminution considérable, survenue depuis quelque temps, dans le prix de la serrurerie courante, n'a pas été opérée à leur détriment; elle est due à l'emploi de procédés mécaniques de fabrication. Dans la serrurerie de luxe, le taux du salaire est toujours subordonné au talent de l'artisan.

La corporation des serruriers a gardé, à tra-

vers les siècles, un caractère original dont elle est fière. Ses membres ont toujours été recrutés parmi les hommes les plus intelligents et les plus actifs de la classe ouvrière. Ils ont conservé longtemps leurs anciennes coutumes. Il n'y a pas un demi-siècle que tous les compagnons faisaient encore leur tour de France. On les accuse assez souvent d'être frondeurs, indisciplinés, et ce reproche est assez mérité, mais ils rachètent ces petits défauts par une immémoriale honnêteté. Leur devise était autrefois : « Securitas publica » ; ils pourraient encore s'en parer. Sans eux, nous serions bien empêchés de nous défendre contre les entreprises des malandrins, et si leur probité n'était pas irréprochable, nos demeures et nos armoires seraient toujours à leur discrétion.

L'industrie du bronze, qu'elle fonde des statues ou des ornements d'ameublement, est toujours une industrie de luxe. On ne peut pas se passer de serrures, mais on peut fort bien se passer du bronze : cette inutilité pratique ne l'empêche pas, d'ailleurs, de tenir une place importante parmi les arts industriels.

Notre bronze n'est que l'airain des anciens, c'est-à-dire un alliage de cuivre, d'étain, de zinc et de plomb; si on l'a préféré au cuivre pur, c'est que sa malléabilité lui permet de prendre toutes les formes, sa ténacité le dispense de points d'appui trop nombreux, sa solidité est à toute épreuve,

son prix est relativement bas et sa surface se colore des patines les plus diverses et les plus

Bronze moderne de Louchet.

chaudes. Les proportions de cuivre, de zinc, d'étain et de plomb qui entrent dans sa composition ne sont pas fixes. Les deux formules

les plus employées sont les suivantes : la première (dite des Keller, parce que les célèbres fondeurs s'en servaient ordinairement) comprend : cuivre 91,40, zinc 5,53, étain 1,70, et plomb 1,37. La seconde, plus spécialement réservée à la fonte des bronzes d'ornementation et d'ameublement, contient : cuivre 82, zinc 15, étain 2, plomb 1.

Il y a quatre manières de travailler le bronze : on le prend dans la masse, on le repousse, on l'étampe ou on le coule. La prise dans la masse est très rare ; la fonte est tellement facile qu'à quelques exceptions près on a toujours intérêt à l'employer. Le repoussé et l'étampage sont encore quelquefois en usage dans la fabrication des vases et des potiches, mais ils sont bien déchus de leur ancienne faveur. Du XIIIe au XVIIIe siècle, ils constituèrent une industrie spéciale très importante : la dinanderie. La fonte est aujourd'hui le procédé le plus employé dans le travail du bronze. Elle suffit à fabriquer les bronzes d'art proprement dits, les bronzes d'ameublement, les faux bronzes.

Les bronzes d'art proprement dits comprennent non seulement les statues qui ornent les voies publiques ou qui rappellent la mémoire des grands hommes, mais encore les réductions de ces statues (opérées par le procédé Collas) qui décorent les appartements et toutes les statuettes et tous les bibelots qui satisfont le goût du jour. Pendant très longtemps, les bronzes d'art, même

les plus grands, ont été fondus en plein : ils pesaient naturellement un poids énorme; maintenant on ne donne plus au bronze que l'épais-

Le vieux Berger. — Bronze de Maignan. (P. Louchet, ciseleur.)

seur indispensable. Le modelé y gagne en souplesse.

Il y a deux procédés de fonte : la fonte à cire perdue et la fonte à pièces rapportées. La fonte

à cire perdue n'est plus guère employée que dans la fabrication de quelques pièces de choix, mais la Renaissance et le XVIIe siècle lui doivent leurs plus beaux bronzes. Sa décadence tient à ses difficultés d'exécution. Pour la pratiquer, il faut façonner le moule en sable sur le modèle original enduit d'une couche de cire. Si ce modèle se détériore ou si la fonte ne réussit pas du premier coup, l'œuvre est irrémédiablement perdue. La fonte à cire perdue exige la collaboration directe de l'artiste et l'empêche de se désintéresser, comme il le fait trop souvent, de l'exécution pratique de son œuvre. Dans les Mémoires de Benvenuto Cellini, on retrouve le récit émouvant de la fonte du « Persée » de la loggia dei Lanzi à Florence. La lecture de ces pages suffit à expliquer la répugnance de nos fabricants contemporains à employer ce mode de travail.

Pour fondre par parties, on commence par fabriquer un moulage en plâtre que l'on peut toujours remplacer s'il se détériore. On le divise en plusieurs morceaux dont on prend l'empreinte, moitié par moitié, dans des châssis de sable. On rapproche les deux châssis moulant deux moitiés, après avoir disposé, à l'intérieur, un noyau, soutenu par des armatures, qui déterminera l'épaisseur du bronze. Puis, pour donner aux moules ainsi constitués une solidité suffisante et pour leur permettre de résister à la pression intérieure du métal en fusion, on les cuit et on les entoure d'armatures. Alors commence la fonte

proprement dite. Des ouvriers apportent le métal en fusion en quantité suffisante pour remplir d'une seule coulée tout l'espace compris entre le moule et le noyau. L'opération ne peut s'effectuer en plusieurs fois, car le bronze se refroidirait inégalement et la fonte serait manquée. Les différentes parties d'une statue exécutées ainsi séparément sont ensuite réunies, et le ciseleur en fait disparaître toutes les coutures, toutes les imperfections. Le ciseleur est trop souvent aujourd'hui un simple praticien qui défigure inconsciemment les œuvres qu'on lui confie. Les artistes devraient toujours retoucher eux-mêmes leurs bronzes, car les pièces coulées en belle matière tirent tout leur charme de la finesse du ciselage. Les sculpteurs florentins tenaient à honneur de donner jusqu'au dernier coup de ciseau. Leurs statuettes ne seraient pas si parfaitement belles s'ils les avaient laissé achever par des ouvriers.

Le bronze d'ameublement comprend les pendules, les candélabres, les lampes, les flambeaux, les torchères et toutes les applications dont la fantaisie des ébénistes ou le canon des styles décorent les meubles. Il est d'un usage beaucoup plus courant que le bronze d'art proprement dit; il revient d'ailleurs beaucoup moins cher. Il entre moins de cuivre dans sa composition et la plupart des pièces peuvent être moulées en coquilles, c'est-à-dire dans des moules en métal qui servent à plusieurs fontes.

Le prix du bronze a considérablement baissé depuis cinquante ans, grâce surtout aux économies réalisées sur la fonte. Pendant la Restauration, une statue de Louis XIV, élevée à Lyon, revenait encore à 200.000 francs de fonte; plus tard, une effigie de Napoléon, érigée dans la même ville, ne coûtait plus que 61.000 francs. Malgré tout, le bronze est encore trop cher pour bien des bourses, aussi a-t-on essayé de le remplacer par un équivalent moins coûteux. On a d'abord diminué la quantité de cuivre au profit de la quantité de zinc, puis on a supprimé complètement le cuivre. On est arrivé à fondre ainsi des pièces en plomb, en zinc, ou en étain, extrêmement soignées et dix fois moins chères qu'en bronze. Une fois patinées, il est assez difficile de reconnaître, à première vue, leur composition.

Le dieu Pou-t'haï.
Bronze chinois.

C'est à Paris que se centralise l'industrie française du bronze. Elle occupe plusieurs milliers d'ouvriers et sa production s'élève annuellement à près de trente millions de francs. C'est une des trop rares industries où nous l'emportions encore sur nos rivaux. L'étranger, principalement l'Angleterre et l'Allemagne, pillent volontiers nos

modèles. Les fabricants parisiens du bronze d'ameublement ont bien formé un syndicat pour la protection des modèles : malheureusement, son action s'arrête à nos frontières.

L'habileté proverbiale des ouvriers du bronze a beaucoup aidé au maintien de notre suprématie. Les mouleurs, fondeurs, monteurs, tourneurs, doreurs, bronzeurs et vernisseurs collaborent tous activement à l'exécution des œuvres d'art. Ils ont conscience de l'importance de leur rôle, et, à plusieurs reprises, déjà, ils ont demandé le droit de signer ces œuvres qui n'existeraient pas sans eux. Leur prétention a fait couler beaucoup d'encre. Elle n'a pas été prise en considération jusqu'à présent.

Vase pour recevoir le sang des victimes. Bronze chinois.

Nos ouvriers en bronze ont formulé encore d'autres revendications d'un intérêt plus immédiat. Pendant très longtemps, on les a contraints à saupoudrer l'intérieur des moules de poussier de charbon afin d'empêcher le bronze d'adhérer au sable. Mais ce poussier était d'un emploi très malsain et attaquait les bronches et les poumons des travailleurs qui l'employaient. Ils ont demandé qu'on lui substituât le talc; mais, pour obtenir gain de cause, ils ont été obligés de soutenir

contre les patrons une lutte de plusieurs années. Ils se plaignent aussi d'être payés dérisoirement, en raison du travail et des connaissances qu'on exige d'eux. Et vraiment, c'est mal les encourager à soutenir le rang de notre industrie, que de leur accorder à peine un salaire moyen de 4 francs par jour.

CHAPITRE V

Dentelles et broderies

Les maîtres flamands et hollandais du XVIIe siècle ont souvent représenté, dans leurs toiles, des dentellières en coiffe blanche, au visage placide, et dont les doigts agiles semblent jouer avec les fuseaux. Ces artistes choisissaient leurs modèles dans la vie familière, parmi les êtres qu'ils voyaient autour d'eux. La présence des dentellières dans leurs œuvres suffit à nous prouver qu'elles étaient nombreuses à cette époque. Nous savons, d'autre part, que les réseaux délicats et légers dont se pare la grâce féminine étaient déjà recherchés depuis longtemps au XVIIe siècle, mais nous ne connaissons ni le peuple qui les inventa, ni le moment qui les vit naître.

On a très longtemps confondu les dentelles et les broderies. Leur fabrication constitue cependant deux arts bien distincts : la dentelle est un tissu, sans chaîne ni trame, composé de fils qui s'entre-croisent de façon à former un dessin ; la broderie est un ornement, ou plutôt un tissu superposé à un autre tissu. Les auteurs qui font naître la dentelle dans l'antiquité orientale veulent évidemment parler de la broderie, le plus

ancien, peut-être, de tous les arts connus. Elle fleurissait à Babylone et chez les Hébreux. Pamphile, fille d'Apollon, l'enseigna aux Grecs qui l'importèrent aussi d'Orient et d'Asie Mineure. Elle avait atteint, dès cette époque, à une grande perfection. On n'y employait pas seulement les éléments en usage aujourd'hui, on la parsemait de pierres précieuses, de coquilles, d'écorces d'arbres, de paillettes d'ivoire ou de plumes d'oiseaux; parfois on la faisait courir sur les vieux habits usés : elle leur donnait une solidité nouvelle.

La première pièce qui nous parle de la dentelle est un traité passé en 1390 entre Bruges et l'Angleterre; mais l'existence de ce tissu devait être déjà assez longue : sa mention dans un acte officiel suffirait à le prouver. L'industrie de la broderie fut, au moyen âge, plus florissante encore que dans l'antiquité. Les fleurs brodées qui nous restent de cette époque n'ont jamais été surpassées. La réputation de Lyon était déjà universelle : ses étendards, ses chasubles, ses ornements religieux prenaient place dans les trésors des plus riches églises. Les brodeurs et les brodeuses de profession n'exécutaient alors qu'une partie relativement minime des broderies employées ; les châtelaines leur faisaient concurrence. La mode d'employer ses loisirs à la broderie s'est perpétuée à travers les âges. On la retrouve encore au XVIIIe siècle; à cette époque même, les hommes, quand ils venaient en visite, aidaient, par galanterie, les dames dans leurs travaux d'aiguille.

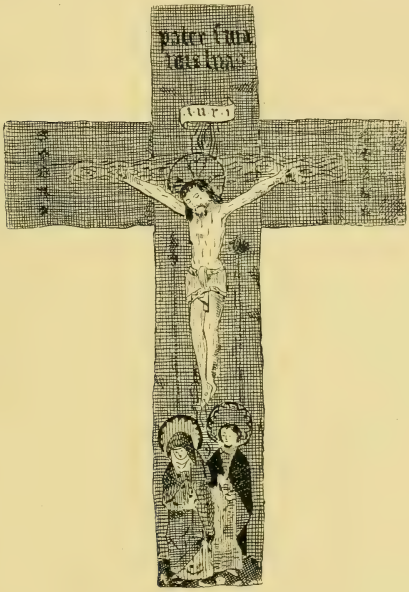
A la Renaissance, la suprématie dans l'art de la dentelle, exercée jusque-là par l'Angleterre, passe à l'Italie, à la Flandre et à la France ; mais la réputation de l'Italie n'est que passagère : les points de Gênes, de Milan et, surtout de Venise, perdent bientôt tout caractère artistique. Les XVIIe et XVIIIe siècles sont l'âge d'or de la dentelle. On l'emploie partout, elle décore les ornements d'église, complète le costume masculin, embellit les vêtements de femmes. Les seigneurs et les grandes dames mettent des prix exorbitants à leurs manchettes, leurs collerettes et leurs cravates : la Flandre et la France ont peine à suffire aux commandes. Jusqu'à Colbert, la France est tributaire de la production flamande, mais le ministre prend l'heureuse inititiave de nous libérer. Il nomme le point d'Alençon point de France, et exprime le désir de n'en plus voir porter

Broderie italienne (XIIIe siècle).

d'autre; les courtisans élégants se conforment à son vœu. On s'arrache les parures en point d'Alençon. Comme l'exécution en est très lente, la région ne peut bientôt plus suffire à la consommation. Les villes du nord de la France commencent alors à produire. Elles font venir de Flandre des contremaîtresses pour instruire leurs ouvrières : la valencienne est créée. En même temps l'industrie dentellière se développe en Normandie. C'est dans cette région qu'on a l'idée, pendant le règne de Louis XV, d'employer la soie comme matière première. On obtient ainsi des réseaux d'une finesse et d'un brillant incomparables, connus sous le nom de blondes : les blondes de Caen sont encore célèbres. Citons enfin les dentelles du Velay, le point de Chantilly, et nous aurons l'ensemble de notre production sous l'ancien régime. Les marchands forains, qui parcouraient déjà la France, colportaient tous les genres dans les provinces les plus éloignées; à Paris, le privilège de la vente appartenait à la corporation des passementiers.

Nos broderies ne furent pas moins à la mode que nos dentelles pendant les deux derniers siècles de la monarchie. Plusieurs villes occupaient un grand nombre d'ouvrières à leur fabrication. La consommation de la cour était telle qu'elle s'était attaché des brodeurs qui la suivaient partout et qui avaient droit de réquisitionner, à tous moments, les meilleures ouvrières, pour le service du roi. Jusqu'en 1785 nous n'avons

fabriqué que la broderie de couleur. La Saxe a gardé jusqu'à cette date, sans qu'on sache pourquoi, d'ailleurs, le privilège exclusif de la broderie blanche; mais, à ce moment, Nancy a com-



Broderie flamande (xve siècle).

mencé à lui faire concurrence et son industrie est restée prospère jusqu'à nos jours.

Les dentelles et les broderies subirent la crise de la fin du XVIIIe siècle, comme presque toutes les industries d'art françaises, mais elles souf-

frirent moins longtemps que beaucoup d'autres du changement de régime. Le luxe de l'Empire avait besoin d'elles. Dès 1805 elles reparurent aussi délicates et plus choyées que jamais; mais elles allaient avoir à lutter contre une redoutable ennemie : la fabrication à la machine.

L'idée de fabriquer le tulle à la machine vint, vers la fin du XVIIIe siècle, à un industriel de Nottingham. Il pensa qu'arrivant à produire mécaniquement des bas à jour il devait pouvoir exécuter aussi un tissu entièrement à jour. Il fit quelques tentatives heureuses, ses procédés furent perfectionnés, et, vers 1818, la fabrication du tulle bobin (parce qu'une bobine était l'élément nécessaire de son exécution) devint pratique et courante. Le public ne sut bientôt plus se passer du tissu nouveau; la production augmenta avec une incroyable rapidité. Elle dépassa même la consommation, si bien que le mètre de tulle bobin, qu'on payait 40 francs en 1818, ne valait plus que 0 fr. 50 quinze ans plus tard. L'Angleterre voulut conserver le monopole du tulle bobin, mais elle ne put empêcher quelques-uns de ses contremaîtres et de ses ouvriers de venir nous enseigner ses procédés. Elle n'en livre pas moins encore à la consommation une quantité de tissu cinq ou six fois supérieure à la production du monde entier.

Longtemps on ne parvint à fabriquer mécaniquement que le tulle ; pour compléter la dentelle on y appliquait des motifs décoratifs exécutés à

l'aiguille ou au fuseau. Mais, dans la seconde moitié du XIXe siècle, on transforma la machine à tulle par le procédé Jacquard et on obtint mécaniquement la dentelle complète, avec ses arabesques, ses fleurs et ses jours. Cette dentelle n'était encore comparable ni au point à l'aiguille, ni au point au fuseau. Elle était surtout beaucoup moins souple parce qu'au lieu d'être composée d'une seule série de fils entremêlés, elle

Broderie dessinée par Lucas de Leyde (1520).

en comportait deux, l'une formant chaîne, l'autre formant trame. Vers 1880, on remédia à ce défaut et on fabrique aujourd'hui des dentelles mécaniques dont la composition technique est identique à celle des dentelles au fuseau.

La production mécanique de la broderie est relativement moins importante que celle de la dentelle; elle est moins ancienne aussi. En France, elle n'a guère pris de l'importance que depuis 1870 : elle n'en a pas moins porté déjà un coup sensible à la fabrication à la main.

On a pu redouter, même, pendant un temps, la

la disparition complète des dentelles et des broderies à la main; mais, si acharnée qu'ait été la concurrence, elles semblent maintenant en avoir triomphé ; leur avenir paraît définitivement assuré. Pendant les temps difficiles, l'Amérique leur a ouvert un débouché qui les a peut-être empêchées de mourir; il leur a permis, en tout cas, de se transformer selon les nécessités de l'industrie contemporaine. Elles ne sont plus exclusivement des parures de luxe, toujours chères. On en fabrique aujourd'hui à tous prix, de toutes qualités ; elles tiennent une place importante dans les transactions régulières. Elles n'ont cependant rien perdu de leur caractère artistique : les modèles contemporains peuvent rivaliser avec les plus beaux des XVIIe et XVIIIe siècles. Leur destination n'a pas beaucoup changé. Elles ont disparu du costume des hommes, mais les femmes en font encore grand usage, l'Église en consomme toujours une bonne quantité et l'ameublement les emploie beaucoup plus qu'autrefois.

La France tient une place importante dans la fabrication contemporaine, et nous avons vu qu'il y a longtemps qu'elle l'occupe. Les types de dentelles fabriqués chez nous sont très divers, grâce à la multiplicité des centres producteurs. C'est un phénomène qu'on a constaté depuis longtemps : jamais deux centres dentelliers ne fabriquent le même point; le modèle de l'un transporté dans un autre perd aussitôt son caractère et se transforme jusqu'à devenir méconnaissable. Les vieux

centres français que nous citions dans le résumé de l'histoire de la dentelle ont à peu près tous repris leur ancienne activité. Quelques-uns se sont déplacés ; celui de Valenciennes, par exemple, s'est transporté à Bailleul. En Normandie, la len-

Dessin de broderie tiré de la Corona delle virtuose donné par Cesare Vecellio.

teur de la fabrication aurait peut-être tué l'industrie si l'on n'avait ingénieusement trouvé moyen d'y remédier. Une ouvrière, nommée Cahanet, a inventé un point invisible qui permet de réunir des fragements de dentelles fabriqués séparément on peut, par conséquent, faire exécuter simultanément les pièces importantes par plusieurs ou-

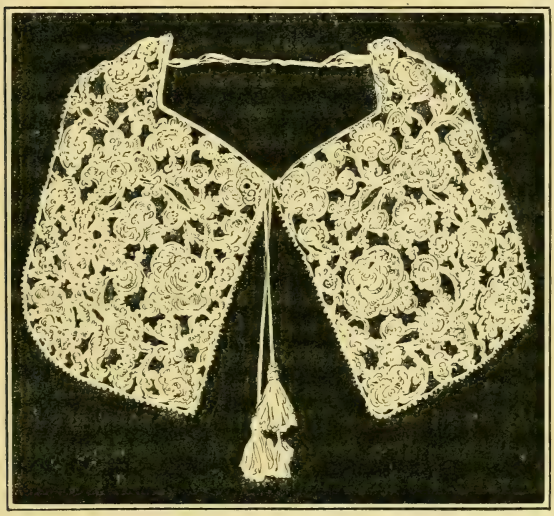
vrières et en réunir ensuite les morceaux à l'aide du point de raccroc ou de Cahanet. Dans le Velay, la fabrication des modèles communs a pris une extension considérable. Il n'y a pas de femme du pays qui ne s'y emploie; on compte au moins 12.000 ouvrières dans la région du Puy.

La production de la Belgique vient immédiatement après la nôtre. Les malines, les bruxelles, les points de Venise qu'on y fabrique, ont une réputation universelle; leur nom seul éveille l'image d'œuvres d'art délicates et légères. Il est malheureusement à craindre que ces appellations, qui nous sont familières, ne disparaissent dans un avenir assez rapproché. Les fabricant ont entrepris de les changer, sans se douter qu'ils font du tort à l'industrie. On ne connaîtra plus bientôt que les merlins à mouche, les serpents à l'araignée, les arcades de la prude, les pattes de loups, les os de mort, etc. Le pittoresque y gagnera, mais le public ne comprendra rien à ces noms difficiles qui désignent des dessins; et les vieilles réputations, couvertes des vieilles étiquettes, seront oubliées au grand détriment des centres producteurs.

Il n'y a pas de pays, en Europe, où l'on ne fabrique au moins un peu de dentelle. La Saxe produit les modèles extrêmement bon marché et très communs. L'Angleterre soigne un peu mieux son exécution sans fabriquer jamais cependant des pièces de prix. Les blondes d'Espagne rivalisent avec les blondes de Normandie : leurs dessins sont

plus originalement conçus, mais moins purement exécutés.

Quant à la broderie, il est à peu près impossible d'indiquer ses centres principaux : on en fabrique partout. La production totale de la France



Rabat en point de Venise. (Musée de Cluny.)

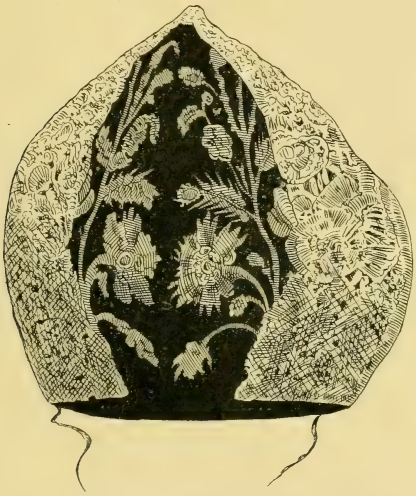
est très importante. L'étranger nous achète les broderies de luxe de Paris et les modèles courants de Lyon, Tarare, Saint-Quentin et Nancy. Pendant une bonne partie du siècle dernier, la Suisse nous a fait dans nos propres frontières une concurrence acharnée et souvent heureuse : Nous

lui en avons fourni nous-mêmes les moyens. Nos fabricants, n'arrivant pas à suffire aux commandes et ne trouvant plus d'ouvriers en France, expédièrent en Suisse des modèles qu'on leur brodait à très bas prix. Ils finirent par y envoyer non plus l'excédent mais la plus grande partie de leurs modèles, au grand détriment de nos ouvriers, et au grand profit de l'industrie suisse, qui pouvait d'autant plus facilement baisser ses prix qu'elle introduisait chez nous sa marchandise en fraude. A ce régime l'industrie française périclita un instant, et il fallut, pendant vingt ans, toute l'énergie des fabricants, avertis du péril, pour sortir de la voie où nous engageaient nos rapports avec notre voisine.

La dentelle et la broderie sont les industries d'art dont les moyens d'exécution sont les plus simples. L'aiguille suffit aux travaux les plus fins de broderie. Le métier ou tambour, même, importé de Chine vers 1750, est utile sans être indispensable : il a le grand avantage d'accélérer le travail; les brodeuses suivent plus aisément le dessin de leur tissu tendu sur un tambour.

Il y a des centres où l'on emploie exclusivement l'aiguille à la fabrication des dentelles, mais la lenteur du procédé lui interdit une grande extension. La plus grande partie de la dentelle à la main se travaille, depuis des siècles, aux fuseaux. Le carreau et les fuseaux sont les deux instruments nécessaires à la dentellière. Le carreau est un petit métier ovale ou rectangulaire, formé

d'une planche rembourrée et recouverte de drap. Les fuseaux sont des petits instruments en bois lisse qui se divisent en trois parties : la poignée, la casse, sorte de petite bobine qui continue la poignée, et la tête, petit cran destiné à retenir le



Bonnet alsacien. — Broderie d'or sur velours noir.

fil. La dentellière prend son carreau sur ses genoux. Au sommet elle pique une rangée de grosses épingles ornées de perles, puis elle les charge, c'est-à-dire qu'elle y enroule l'extrémité des fils de ses fuseaux ; enfin elle place tous ses fuseaux à droite, en prend quatre, les amène au milieu, les tord pour obtenir le point nécessaire et les

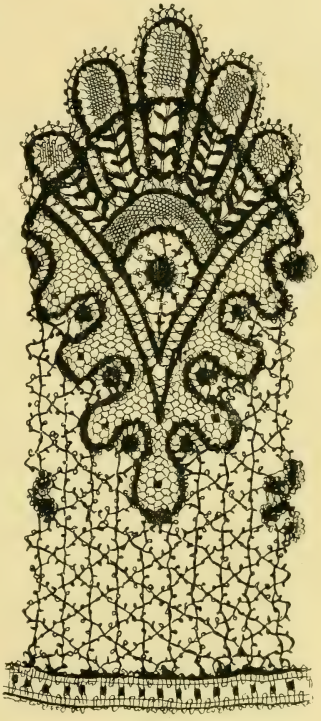
rejette à gauche ; puis elle passe aux suivants et ses doigts courent bientôt sur le carreau. Ils ne s'arrêtent qu'un instant, de temps à autre, pour consolider d'une épingle un point d'appui de l'ouvrage.

Autrefois les dentellières n'étaient presque jamais réunies en ateliers. Aujourd'hui, dans quelques pays où la fabrication s'organise en industrie active et régulière, les ateliers deviennent de plus en plus nombreux. Ils permettent de diviser le travail, de confier à plusieurs ouvrières les différents fragments d'une même pièce : la brocheteuse fabrique le réseau même, la dentellière fait l'engrelure ou lisière de la dentelle, la faiseuse de point à l'aiguille confectionne uniquement les fleurs en points, la jointeuse coud les différentes bandes de dentelle, la platteuse confectionne les fleurs au fuseau et l'appliqueuse les coud sur le réseau.

C'est en Belgique que les ateliers de dentellières sont le plus nombreux. En France, on les connaît en Normandie, à Alençon, mais, dans la plupart de nos centres, les ouvrières travaillent encore chez elles : il faut espérer que cette coutume ne disparaîtra pas : les femmes peuvent ainsi exercer leur métier sans négliger les soins du ménage. Dans le Velay, elles s'installent pendant la bonne saison devant leur porte, au grand air ; l'hiver elles se réunissent par groupes autour des béates. Les béates sont des femmes très dévotes affiliées parfois à des congrégations. Elles four-

nissent le chauffage aux ouvrières qui viennent travailler chez elles, elles les protègent contre l'ennui de la solitude, mais elles exercent aussi sur elles une pression morale.

Dans le Velay, et, en général, dans tous les centres où les ouvrières travaillent à domicile, il existe entre elles et les fabricants un intermédiaire : le leveur ou la leveuse qui prélève 10 % sur le prix du travail qu'il apporte. Il est regrettable qu'on n'ait pas appris encore à se passer de ce courtier. La situation de la plupart des dentellières est assez précaire pour que l'impôt qu'il lève constitue pour elles une charge très lourde.



Guipure du Puy. — Soie noire.

Le salaire des dentellières ne dépasse presque jamais 1 franc ou 1 fr. 25 par jour ; il descend souvent à 0 fr. 50 et quelquefois plus bas. Il était

beaucoup plus élevé avant la crise des dentelles. C'est en Saxe que les ouvrières sont le plus malheureuses. En travaillant toute la journée elles gagnent à peine 0 fr. 20. Dans l'Erzgebirge les hommes s'occupent du soin du ménage pour que les femmes ne salissent pas leur ouvrage. Le gouvernement saxon s'est ému de cette situation, et, pour venir un peu en aide à ces pauvres gens, il a acheté, il y a quelques années, pour 500.000 fr. de dentelles. Il pensait ainsi relever un peu les salaires ; il n'a fait que débarrasser les fabricants des stocks qui les encombraient : la condition des ouvrières est restée aussi misérable.

Le travail de la dentellière ne paraît pas, au premier abord, bien pénible ; c'est, au contraire, un des métiers féminins les plus épuisants. En Belgique, on entasse les ouvrières dans des ateliers obscurs, bas, mal aérés, où leurs yeux se fatiguent où leur sang s'anémie. La minutie du travail, qui contraint à suivre sans cesse les points, à regarder les fuseaux s'entre-croiser sur le carreau, amène une myopie rapide, et parfois la perte complète de la vue. La position assise et penchée, gardée pendant de longues heures, favorise le développement de la tuberculose et rend à peu près inévitables les déviations de la taille.

Il n'est guère possible d'établir une statistique exacte de la production, de la consommation et du trafic des broderies et dentelles : ces industries sont trop morcelées. Les chiffres que l'on a

École de dentellières, fondée à Malines, par Mlle Van Costenoble.

proposés, s'ils ne sont pas d'une rigoureuse exactitude, indiquent, en tout cas, quelle importance on attribue aux dentelles et broderies en Europe. Blanqui, rapporteur de la classe des tissus à

Une dentellière, d'après Ver Meer, de Delft.

l'Exposition de 1835, évaluait à 20 millions la fabrication des broderies en France. En 1851 on doublait à peu près ce chiffre, et on comptait approximativement 700.000 brodeuses en Europe. Les dentellières ne sont pas beaucoup moins nombreuses : on ne doit pas être loin de

la vérité en fixant leur nombre à 600.000 environ. En Belgique déjà, on en compte à peu près 100.000, et plus du double en France. La valeur de leur travail est impossible à fixer. Le prix d'une dentelle s'apprécie souvent comme celui d'un tableau : il ne dépend pas seulement de la beauté, mais encore de l'amateur.

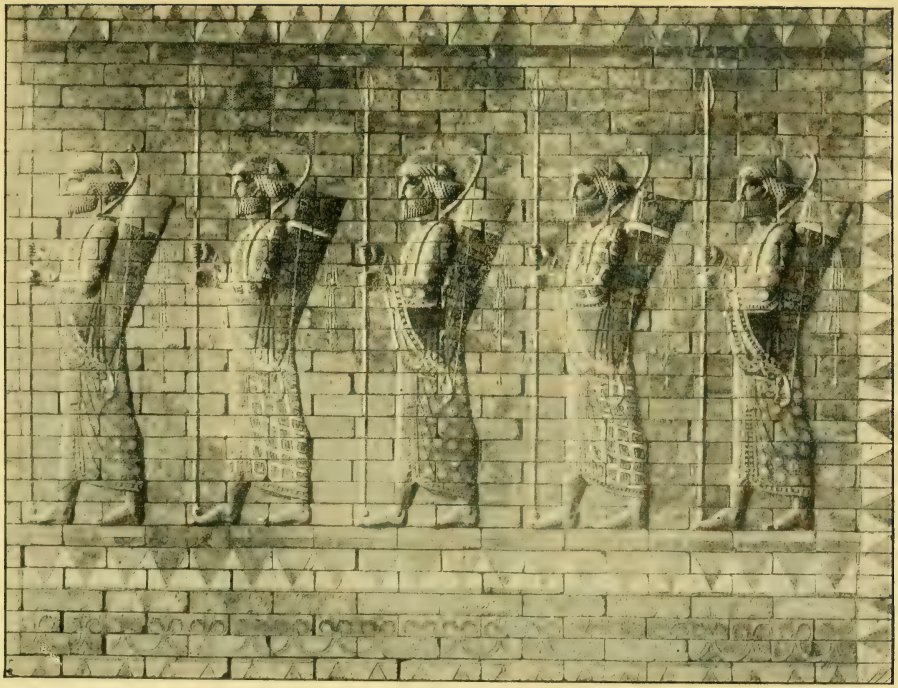
L'avenir se présente sous un jour assez favorable pour la dentelle et pour la broderie à la main : leur développement paraît assuré ; aussi, maintenant, faudrait-il se préoccuper de la situation des ouvrières. Elles ne possèdent ni syndicat, ni association ; elles sont à la merci des fabricants qui en abusent, sans se souvenir qu'il y aurait encore, dans l'état actuel des choses, une cause de mort pour leur industrie : ce serait la disparition des dentellières et des brodeuses.

CHAPITRE VI

La céramique.

Il n'y a pas d'industrie plus indispensable que la céramique : elle est nécessaire à la vie quotidienne de toutes les classes de la société ; il n'y en a pas non plus qui soit plus propre à donner à tous, même aux plus humbles, le goût des formes élégantes et des couleurs harmonieuses. Malheureusement, pendant la plus grande partie du siècle dernier, les fabricants n'ont pas eu grand souci de l'employer à l'éducation artistique du peuple. Ils ont réalisé, tant au point de vue technique qu'artistique, des progrès surprenants dans la fabrication des porcelaines et des faïences de prix : mais ils ont négligé la céramique courante. Il n'en a pas toujours été ainsi. Presque tous les siècles ont su tirer parti de l'occasion d'art qu'offrait la céramique. Dès l'antiquité, on s'est ingénié à donner aux poteries des formes gracieuses et des couleurs agréables.

L'industrie céramique comprend aussi bien la fabrication des poteries simples de l'antiquité que celle des faïences et des porcelaines contemporaines. Le mot « céramique » vient de *kéramos* qui, en grec, signifie corne ; les premières poteries



Frise des archers. — Salle du trône au palais de Darius Ier (Perse). (Musée du Louvre.)
(Cliché A. Giraudon.)

prenaient, en effet, la forme de cornes de béliers ou de bœufs. Dès l'antiquité grecque, les modèles primitifs se transformèrent et se multiplièrent, mais la terre dans laquelle on les modelait demeura longtemps poreuse et incapable de contenir des liquides. La faïence et la porcelaine se distinguent toutes deux de la poterie proprement dite par une cuisson plus longue et par un recouvrement d'émail. On les reconnaît entre elles à leur matière première : la faïence est toujours à base d'argile; l'élément essentiel de la porcelaine est le kaolin.

Vase antique du IVe au Ve siècle, trouvé à Milo. — Statuettes de Tanagra : Jeux de jeunes filles; du IVe au IIIe siècle. (Musée du Louvre.)

On croit la faïence d'origine persane. De Perse elle pénètre chez les Arabes qui l'introduisent en Espagne; elle y prospère dès le XIIe siècle. Les pièces les plus remarquables de cette époque ont été retrouvées à l'Alhambra : ce sont les premières auxquelles on puisse assigner une date certaine. Introduite en Italie, la

faïence y prend rapidement droit de cité et y trouve de précieux perfectionnements. Jusqu'au xve siècle, en effet, les poteries ont été émaillées à l'aide d'une préparation à base de plomb ; à

Vase antique.

cette époque on commence à employer l'émail à base d'étain ou stannifère. Peut-être Luca della Robbia, le grand faïencier italien, auquel on attribue généralement cette innovation, n'en est-il pas l'auteur; mais il emploie le nouveau procédé avec tant d'art qu'il en consacre l'usage. Vers le même

temps fleurissent en Italie les belles majoliques à reflets métalliques dont nos musées sont si richement pourvus.

En France, on ne connaît pas la fabrication de

Poteries étrusques. (Musée du Louvre.)

la poterie émaillée avant le XVIe siècle : Bernard de Palissy, qui en dote notre pays, n'emprunte pas leurs procédés aux étrangers : il cherche et il découvre un émail nouveau. On connaît la triste odyssée de cet homme de génie. En mourant, — emprisonné comme huguenot, — il emporte le

secret de ses découvertes. Ses successeurs sont

La Vierge et l'Enfant.
Terre cuite émaillée. — Atelier des della Robbia. — Fin du XVe siècle.
Imitation d'une sculpture d'Andrea Verrocchio.

obligés de recommencer tous ses essais. Ce n'est qu'au début du XVIIe siècle que s'établit en France,

à Nevers, la première manufacture importante de faïences. Elle atteint à son plus grand développement vers 1650. C'est alors qu'elle fabrique les fameuses pièces à fond bleu, décorées de personnages, de fleurs et d'entrelacs blancs, rehaussés de jaune. Les faïences de Rouen et de Moustiers sont, avec celles de Nevers, les plus célèbres de France. Les premières fabriques s'établissent en Normandie vers le milieu du XVIIe siècle, mais la belle époque du Rouen coïncide avec la mort de Louis XIV. Les principaux décors de ce temps sont dits à lambrequins, à broderies, et empruntés aux tissus, aux dentelles, à la marqueterie, à la serrurerie; quant aux pièces de Moustiers, elles sont moins recherchées pour leur décor que pour la finesse de leur pâte.

Le XVIIe siècle voit encore se former d'autres centres actifs de faïencerie. Marseille et Strasbourg excellent déjà dans leurs assiettes et dans leurs plats, semés de fleurs et d'oiseaux, d'un coloris rouge et vert extrêmement vif. En Allemagne, Nuremberg construit ses gigantesques poêles de faïence, et, en Hollande, une imitation maladroite de la Chine et du Japon devient pour Delft la source d'une décoration originale et intéressante.

La porcelaine est d'origine chinoise. On suit son histoire en Extrême-Orient depuis le VIIe siècle de l'ère chrétienne; mais elle existait bien avant, puisque, 2.600 ans avant Jésus-Christ, il y avait déjà en Chine un intendant des arts céra-

miques. Les plus belles pièces chinoises datent des XVIIe et XVIIIe siècles. Le XVIIe siècle consacre le triomphe des beaux vases flambés et craquelés. Les formes les plus gracieuses, les coloris les plus harmonieux fleurissent au XVIIIe siècle. De

Faïence de Bernard de Palissy.

nos jours la décadence de la céramique chinoise est complète.

La porcelaine traverse l'Asie et gagne l'Europe par l'intermédiaire des Arabes. Le commerce des Hollandais et des Portugais l'introduit dans tous les ports. Longtemps on ignore sa composi-

tion et on émet, pour l'expliquer, les hypothèses les plus absurdes ; un savant affirme, par exemple, qu'elle est formée d'un mélange de plâtre, de blanc d'œufs et de coquilles marines qu'il faut tenir quatre-vingts ans enfoui en terre. Des missionnaires envoient enfin de Chine le secret de la fabrication. Mais on ne peut pas profiter de leurs indications d'abord parce qu'on ne connaît pas de gisements de kaolin en Europe. C'est par hasard qu'on en découvre en Saxe, au début du XVIIIe siècle. Un barbier du pays ramasse un jour sur son chemin une poudre blanche qui lui paraît excellente comme poudre à perruque. Il s'en sert pour poudrer le physicien Boettcher. Celui-ci trouve sa perruque plus lourde que de coutume et s'en plaint à son valet de chambre qui rejette la faute sur le produit nouveau. Boettcher analyse la poudre et reconnaît sans peine le kaolin qu'on cherchait en vain à travers l'Europe. Il avertit l'électeur de Saxe qui, sur ses conseils, crée aussitôt une manufacture. La porcelaine devient une des industries les plus prospères du pays.

La France doit, elle aussi, au hasard la découverte du kaolin. En 1768, la femme d'un pauvre chirurgien, nommé Darnet, trouve une poudre blanche, savonneuse, qu'elle croit propre à laver le linge. Elle la montre à son mari ; Darnet pressent sa composition et en envoie des échantillons à Macquer. En 1769, Macquer présente à l'Académie des sciences des spécimens de porce-

laine fabriqués à Sèvres avec la poudre de Darnet. La manufacture de Sèvres avait jusque-là le privilège de la porcelaine tendre, produit artificiel composé d'un mélange de marne et de craie. Elle commence alors à fabriquer des pièces en pâte dure, et, en 1808, elle cesse complètement de travailler la porcelaine tendre. Lors de la Révolution elle avait naturellement perdu son privilège et la fabrication de la porcelaine s'était répandue dans l'industrie privée.

Porcelaine de Saxe.

Il n'y a pas très longtemps qu'il existe des manufactures spéciales de porcelaines et de faïences d'art. Autrefois les fabricants produisaient toujours, concurremment, les pièces de luxe et les pièces communes ; maintenant encore,

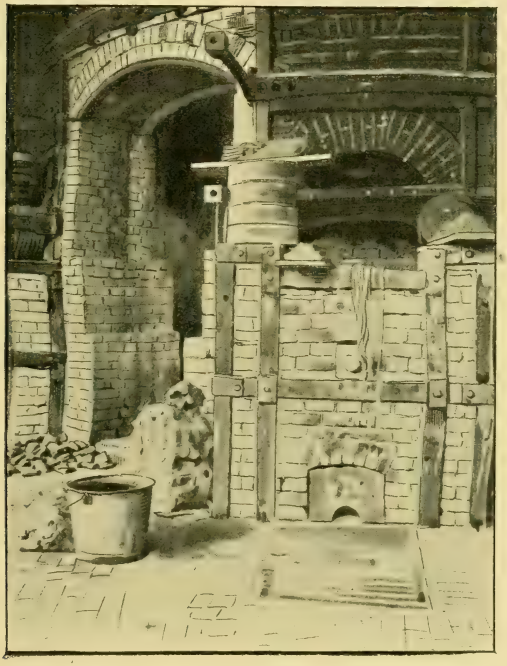
d'ailleurs, les fabriques exclusives de céramique de prix sont très peu nombreuses. Les amateurs sont trop rares pour alimenter une industrie importante.

Une faïencerie active est une ruche où s'agitent des centaines d'ouvriers. Les uns purifient les matières premières, d'autres les broient, les

Écritoire en porcelaine de Saxe.

amalgament en pâte, d'autres encore les filtrent, puis les pressent pour en exprimer l'excédent d'eau et les malaxent avant de les livrer au travail. La pâte, proprement dite, passe alors à la fabrication. On donne aux différentes pièces leur forme générale à l'aide de tours à potiers ou de moules en plâtre ; puis on laisse sécher ces ébauches. Quand elles ont pris la consistance voulue, on règle, à l'aide d'un gabarit, leurs proportions

définitives et on les achève : on ajoure les corbeilles, on accroche les anses, on colle avec de la barbotine les ornements moulés à part et on



Four à cuire les porcelaines à la Manufacture de Sèvres.

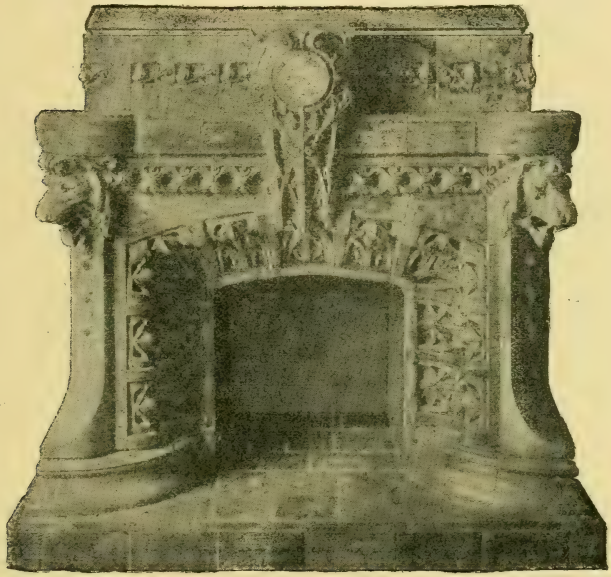
creuse les cannelures et les guillochages à l'aide d'un tour à guillocher. Ces opérations terminées, les pièces sont encore brutes ; le moindre choc les casse ; elles sont rugueuses et laides, aucune

couche d'émail ne les recouvre. On les place alors dans des cassettes en terre réfractaire, et on les introduit dans d'immenses fours où elles subis-

Le modelage des biscuits à la Manufacture de Sèvres.

sent une cuisson de soixante heures; elles en sortent résistantes et solides. On va maintenant pouvoir les glacer.

Il y a plusieurs manières d'opérer le glaçage. Parfois la pièce est immergée dans un liquide imprégné de glaçure. L'opération, dans ce cas, se pratique avant la cuisson; d'autres fois on arrose



Cheminée. — Grès. (Modèle Gentil et Bourdet.) (1)

le biscuit sorti du four de liquide glaçant : une seconde cuisson est alors nécessaire pour fixer la glaçure.

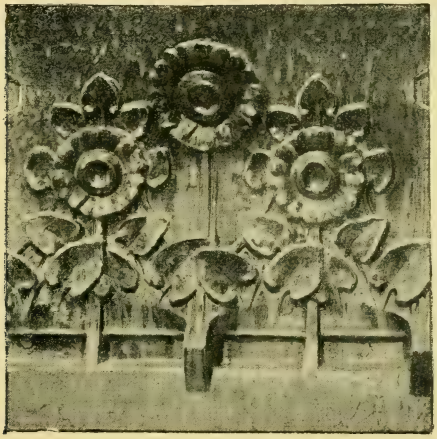
(1) Tous les modèles de grès que nous donnons ici nous ont été obligeamment communiqués par la maison Gentil et Bourdet.

Les faïences et porcelaines glacées et refroidies passent à l'atelier d'ornementation. Les pièces ordinaires se décorent à l'aide d'un procédé chromolithographique adapté à cet usage spécial; les faïences fines et les porcelaines de prix se peignent à la main, avec des couleurs vitrifiables, des matières terreuses fixées par un fondant vitreux, des métaux ou des lustres métalliques. La décoration terminée, les pièces passent une dernière fois au four. Cette ultime cuisson est, peut-être, l'opération la plus délicate de la fabrication. Il faut empêcher avec soin deux pièces de se toucher dans le four, car leur émail se souderait : aussi les sépare-t-on par des rochets à trois branches qu'on appelle colifichets dans la langue du métier.

Frise décorative : les Salamandres. Grès.

Les faïences sont complètement achevées : elles vivent. Tout jusqu'à présent a été silencieux dans leur fabrication. Dans les ateliers, les ouvriers attentifs se taisaient, ils évitaient avec soin le moindre heurt entre les pièces : maintenant, au contraire, elles s'entre-choquent sans danger dans un concert de sons argentins, vifs, joyeux et francs.

La mode contemporaine favorise la céramique et encourage les artistes et les industriels à trouver des modèles nouveaux et des décorations inédites. Notre grande manufacture nationale de Sèvres, dont la réputation artistique s'était per-



Frise décorative : les Soleils. — Grès.

due sous Napoléon Ier, a heureusement retrouvé sa tradition. Ses porcelaines dures sont très recherchées : leur décoration, exécutée par d'habiles artistes, prend toujours des tons délicats et chauds. Les formules de la porcelaine tendre, abandonnées et perdues depuis 1808, ont été retrouvées et ce genre a repris la place qu'il n'aurait jamais dû quitter.

De grands artistes se sont voués à la fabrication de la céramique dans le cours du siècle dernier. La plupart d'entre eux étaient en même temps des savants : aussi ont-ils donné leurs soins, non seulement à la décoration, mais encore à la composition matérielle de leurs produits. Ils ont recherché et retrouvé les meilleures formules employées par leurs devanciers. Pull a presque égalé Bernard de Pallissy, Collenot et de

Frise. — Grès.

Beaumont ont régénéré les belles faïences que produisait autrefois la Perse. Les majoliques incomparables, les sculptures en faïence exécutées par des artistes contemporains pourraient rendre jaloux les della Robbia.

Cette perfection dans l'imitation des modèles anciens a singulièrement facilité l'œuvre des faussaires et trompé, souvent, les collectionneurs, même les plus avisés. Il existe des maisons qui ne fabriquent que des reproductions anciennes. Très honnêtement, d'ailleurs, elles marquent leurs produits d'un signe qui empêche de les confondre avec les originaux. Malheureusement, leurs clients ne sont pas toujours aussi scrupu-

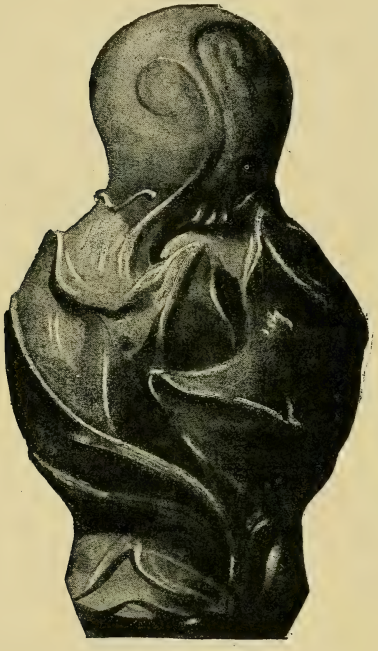
ieux. Ils grattent la marque de fabrique, trempent les pièces alternativement dans l'eau chaude et dans l'eau froide pour les craqueler, leur donnent « la patine du temps », et, au besoin, les ébrèchent pour les rendre plus vénérables. Puis ils les vendent comme des faïences rares et authentiques. Dans aucune industrie d'art on ne pratique la contrefaçon sur une plus grande échelle que dans la céramique, parce que dans aucune peut-être elle ne rapporte de plus gros bénéfices lorsqu'elle réussit. Les belles pièces se sont en effet toujours vendues extrêmement cher. La reine Christine offrit de payer au poids de l'or les vases en faïence d'Urbino qui se trouvent à Loreto; l'électeur de Saxe

Claustras en grès.

Frise décorative. — Grès.

donna un régiment de cavalerie en échange de quelques vases du Japon; une assiette de faïence

italienne s'est achetée 10.000 francs; et une salière, venant des fabriques de Saint-Porchaire, est montée à 20.000 francs.



Boule de rampe d'escalier en grès.

Tous les céramistes modernes ne se sont pas consacrés à la recherche des procédés anciens. Quelques-uns, comme M. Gallé de Nancy, ont tenté, avec succès, d'adapter à la faïence des motifs décoratifs nouveaux empruntés au monde végétal; d'autres, comme Deck, ont réussi à donner à leurs œuvres, un coloris d'un éclat encore insoupçonné; d'autres encore sont arrivés à rendre artistique l'humble grès. Ils l'ont capricieusement modelé, puis ils l'ont paré de reflets métalliques ou de nuances harmonieuses, éteintes et fondues. Ils ont été étonnés, eux-mêmes, parfois, des résultats qu'ils

obtenaient : ils ont admiré sur leurs grès terminés des effets qu'ils n'avaient pas prévus et qu'ils devaient à un collaborateur puissant : le feu, dont l'action mystérieuse déjoue souvent tous les calculs.

Tête de bélier.
Figure décorative en grès céramé.

Il n'y a que très peu de temps qu'on se préoccupe de redonner à la céramique courante, aux ustensiles de ménage le décor artistique qu'ils avaient autrefois. Longtemps nous n'avons employé que la porcelaine et la faïence anglaises et allemandes, ornées d'une façon très grossière. Les motifs qui les décoraient étaient confiés à des femmes qui n'avaient aucune idée ni du dessin, ni de la peinture. Le public est heureusement devenu plus difficile : ses goûts plus élevés ont secoué l'indifférence des fabricants qui se sont efforcés de trouver d'habiles décorateurs. Ils n'y sont pas arrivés aisément.

Tête de coq.
Plaquette en grès.

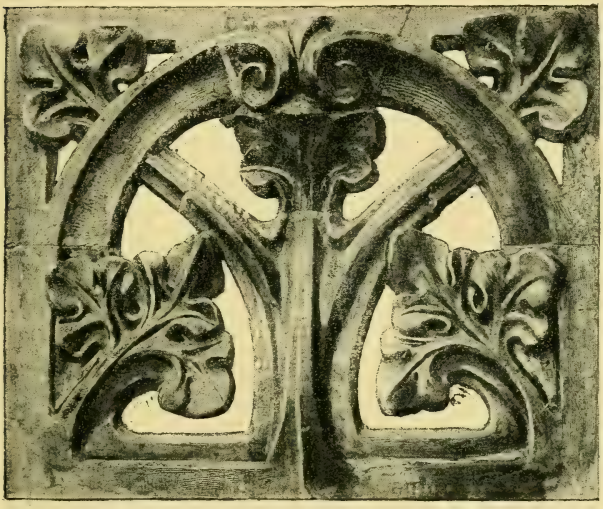
Le métier de décorateur en céramique est en effet délicat; un excellent peintre peut être un

très mauvais décorateur s'il ignore l'esthétique particulière de la matière qu'il veut illustrer. La manufacture de Sèvres en a fait l'expérience. Les artistes qu'elle employait au début du siècle dernier bornaient leur idéal à reproduire sur porcelaine des tableaux de maîtres, des portraits célèbres : les résultats furent piteux. La finesse du travail n'atténuait pas le ridicule d'une bataille peinte au fond d'une assiette ou d'un portrait de Napoléon dans une soupière. L'esthétique de la céramique, comme celle de tous les arts, est basée sur la logique. La décoration d'une faïence n'est agréable que si elle s'harmonise avec la destination de la pièce.

On pouvait croire, au milieu du siècle dernier, que l'industrie céramique avait atteint son développement définitif. Nous ne pouvions nous passer de ses produits courants ; ses œuvres d'art remplissaient nos demeures. Il semblait impossible qu'elle pût trouver de nouveaux débouchés. Elle en a trouvé cependant. Elle est devenue l'auxiliaire précieuse des architectes. En 1889, les fermes de fer qui formaient la carcasse des constructions de M. Formigé, à l'Exposition, étaient recouvertes de carreaux de faïence et de terre cuite alternés. Le Grand Palais des Champs-Élysées est orné d'une frise décorative en faïence exécutée par la manufacture de Sèvres. La même fabrique a exposé, en 1900, un portique monumental revêtu de faïence et elle termine, en ce moment, une tour de faïence de plus de

40 mètres de haut qui s'élèvera dans le parc de Saint-Cloud.

Presque tous les pays produisent aujourd'hui la céramique courante, mais certains centres artistiques, très prospères autrefois, sont en pleine



Claustras (Garniture de balustrade), en grès.

décadence : la Hollande, l'Italie et l'Espagne. La France, l'Allemagne et l'Angleterre sont les trois fabricants les plus importants du monde.

Chez nous, les manufactures se sont en partie déplacées. Rouen et Moustiers ne fabriquent plus ; l'industrie de Nevers est, au contraire, restée pros-

père. Des centres nouveaux se sont créés : Tours, Lunéville, Bourg-la-Reine produisent la faïence en abondance, tandis que plus grande partie de notre porcelaine vient de Champeaux, Bayeux, Vierzon, Villedieu, Chantilly, Sèvres et Limoges. A Paris même, l'industrie céramique est très peu active. On y trouve surtout des décorateurs auxquels la province envoie des pièces en blanc et qui les ornent selon les besoins et selon la mode.

Cabochon en grès.

Nous exportons relativement peu. L'Algérie et l'Amérique sont nos deux seuls débouchés importants ; l'Angleterre, au contraire, envoie annuellement à l'étranger pour 30 millions de francs au moins de céramique, plus du triple de notre production totale. La faïence, dite anglaise, inventée par Wegwood, le Bernard de Palissy anglais, est surtout employée en Amérique, en Suède et en Norvège. Sa vogue ne tient pas à une supériorité matérielle sur la nôtre, mais à une différence sensible de prix. L'Angleterre réalise sur les matières premières, sur le charbon,

Tête de lion.
Figure décorative
en grès.

sur le transport, des économies qui lui permettent de l'emporter sur le marché du monde. Nul exemple ne peut nous montrer plus clairement quelles sont, dans l'avenir, les conditions nécessaires à la prospérité des industries d'art.

Rosace décorative en grès.

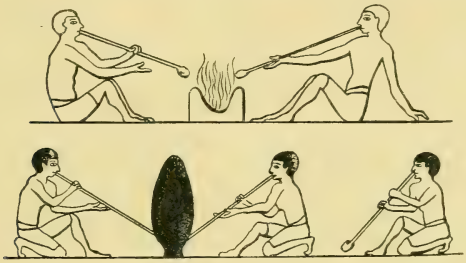
CHAPITRE VII

Le Verre.

L'industrie du verre n'est pas forcément artistique. La fabrication même de ce produit n'est qu'un fait d'ordre chimique. La combinaison, par fusion, de silice avec une ou plusieurs bases alcalines ou terreuses n'implique aucune idée d'art. Les principaux usages du verre, d'ailleurs, sont purement utilitaires, et les progrès accomplis dans sa fabrication ne sont que des triomphes industriels.

Les usages et les formes artistiques du verre sont même relativement restreints. En France, plus qu'ailleurs, on les a longtemps ignorés. Si nos artisans ont magnifiquement triomphé au moyen âge dans l'art du vitrail, la gobeleterie artistique et la verrerie d'art soufflée étaient presque ignorées chez nous au temps où elles étaient parfaites déjà à Venise, en Allemagne. Les gobelets émaillés, si riches de tons, si harmonieux de lignes, qu'a produits notre XVIe siècle, et dont on retrouve quelques exemples au musée du Louvre, sont des exceptions. Nos « gentilshommes verriers » du XVe et du XVIe siècles, malgré la réputation et les privilèges dont ils jouissaient, — qui

pourraient les faire passer pour des artistes, — ne fabriquaient guère que de la gobeleterie courante et des flacons unis. C'est cette infériorité de l'industrie française qui rend si rare la mention de verreries dans les inventaires de mobiliers que nous ont laissés les XVIe et XVIIe siècles. Les modèles communs convenaient peu au goût fastueux des grands. Ils les remplaçaient par des



Verriers égyptiens. (Peintures de la nécropole de Beni-Hassan.)

coupes somptueuses, des hanaps magnifiques de cristal naturel, taillés en forme de nef et montés sur des pieds d'or ou d'argent ouvragé : ce n'est qu'avec Colbert que la verrerie artistique française sortit définitivement de l'enfance.

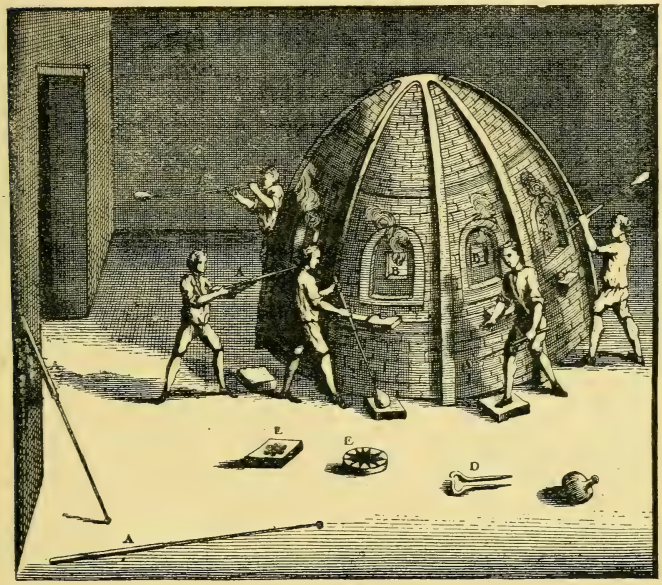
La très haute antiquité du verre n'est pas contestable, mais l'époque et le lieu de sa découverte nous sont inconnus. Ainsi l'origine de presque toutes les industries humaines reste mystérieuse et les états civils précis qu'on leur attribue parfois ne sont qu'une illusoire satisfaction que

l'inquiète curiosité de notre esprit emprunte à la légende. La verrerie égyptienne est la première qui nous ait laissé des traces précises. Les hypogées de Beni-Hassan nous ont conservé l'image des souffleurs de verre travaillant 2.500 ans avant Jésus-Christ. Il nous reste de la fabrication artistique égyptienne quelques flacons allongés, relativement peu nombreux et de forme assez commune, quelques amulettes et quelques perles. C'est d'un cercueil de verre que M. Maspero tira, en 1886, la momie de Ramsès II.

Les Grecs ont, sans aucun doute, connu la verrerie. Aristophane, d'autres auteurs parlent des coupes en verre; mais cette industrie artistique n'eut aucune importance chez eux. Il n'est pas certain même qu'ils l'aient pratiquée peut-être étaient-ils simplement les clients des Égyptiens.

A Rome, ce n'est que sous Tibère que l'industrie verrière prit de l'extension. Elle conquit rapidement la mode et devint aussitôt florissante. Ce furent encore des ouvriers égyptiens qui l'introduisirent et en furent les artisans. Ils conservèrent longtemps leur réputation. Dans la seconde moitié du IIIe siècle, l'empereur Aurélien exigeait encore de l'Égypte un tribut d'objets en verre. Grâce à Pompéi nous connaissons admirablement la verrerie romaine. Le trésor de près de 8.000 pièces découvertes intactes dans les maisons de la ville ensevelie nous prouve que les Romains faisaient servir le verre à tous les usages

pratiques auxquels nous l'employons, et qu'ils en comprenaient admirablement aussi la valeur décorative et artistique. Leurs urnes, leurs cali-



Un four de verrier au XVIIe siècle
(d'après *l'Art de la Verrerie* de Néri, Merret et Kunckel).
A, cannes des verriers; B, petites fenêtres ou ouvreaux; D, ciseaux; E, moules pour donner forme au verre.

ces, leurs coupes servent encore parfois de modèles à nos ouvriers. Leurs chefs-d'œuvre, selon Martial, étaient les « calices audaces » qu'on n'est pas encore parvenu à identifier exactement.

Ils faisaient en verre des parures pour les femmes, des miroirs, des ornements mobiliers. Ils le coloraient déjà, le filigranaient dans la pâte comme nous. Ils connaissaient aussi la gravure en creux, en relief, la taille et même la ciselure. Le fameux vase en verre bleu de Portland, que conserve aujourd'hui le British Museum, est un admirable exemple de leur habileté dans ce travail. Le verre avait une telle valeur à leurs yeux que les empereurs le considérèrent souvent comme une matière de luxe et le frappèrent d'un impôt dans leurs édits somptuaires.

La composition du verre antique était, à peu de choses près, identique à celle du verre moderne. Pourtant, au lieu d'être translucide comme le nôtre, le verre ancien se distingue par une teinte laiteuse générale et par des irisations inattendues. On a cru longtemps que cette coloration était voulue de la part des fabricants : mais il est invraisemblable que les anciens aient de parti pris enlevé au verre une de ses qualités essentielles : la transparence. Ces reflets métalliques sont, en réalité, la conséquence de la décomposition du verre sous l'action de l'air et de l'humidité. En se parant de ces tons changeants la verrerie devient friable et la matière se détache en lamelles. L'expérience a prouvé que la décomposition est d'autant plus avancée que les objets ont été plus directement exposés à l'air et à l'humidité. Les pièces de Pompéi

Un hall de cristallerie.

sont les mieux conservées de toute l'antiquité, parce que la cendre comprimée a formé autour d'elles un abri.

De Rome, l'industrie et l'art de la verrerie passèrent à Byzance, avec Constantin. La verrerie fut une des trente-six professions que l'empereur exempta de toutes charges publiques; mais il ne nous reste de la fabrication de cette époque que de rares modèles qui ne nous permettent pas de bien la juger.

La verrerie arabe nous est mieux connue, au moins à partir du XIIIe siècle, car, si des textes, des traditions ou des miniatures nous indiquent que les Arabes pratiquaient cet art avant cette époque, il ne nous reste aucun spécimen de leur fabrication antérieur aux coupes dorées à décorations d'émaux du XIIIe siècle. Les productions de ce temps deviennent, au contraire, relativement nombreuses dans nos musées et dans nos collections. Leur richesse et leur beauté sont des témoins irrécusables de la perfection de l'art arabe. Les artisans savaient alors non seulement émailler, mais tailler fort habilement le verre, comme le prouvent les quelques pièces connues sous le nom de Sainte-Hedwige (1).

(1) Les pièces connues sous ce nom et dispersées dans quelques musées et collections tirent leur appellation de sainte Hédwige qui vécut au XIIe siècle, et, à la mort de son époux Henri, duc de Silésie et de Pologne, entra dans les ordres. La tradition veut que les verreries groupées aujourd'hui sous son nom lui aient appartenu.

Au XIVe siècle, les villes d'Alep, de Damas exportèrent en Europe leur verrerie d'art en grande quantité. Dans les inventaires français du temps on retrouve l'indication de ces ouvrages et des pièces fort remarquables en sont parvenues jusqu'à nous. Ce qui les caractérise, outre une décoration animale précieuse, ce sont des versets du Coran qui courent sur la panse ou garnissent le col des vases.

La verrerie vénitienne tua, au XIVe et au

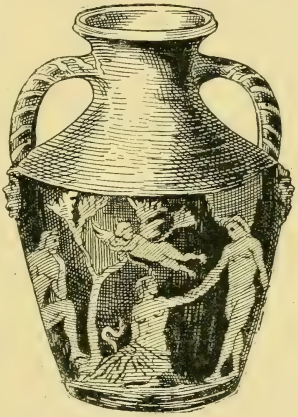
Verreries romaines.

XVe siècles, la verrerie arabe. Elle avait bien existé pendant tout le moyen âge, mais tellement obscure qu'il ne reste plus guère de traces de son développement à cette époque. On peut avancer, en somme, que la seule verrerie artistique du moyen âge fut la verrerie arabe. C'est à l'instigation de Marco Polo surtout que se développa l'art vénitien. Ses voyages ouvrirent des débouchés nouveaux aux produits de la République. La première pièce authentique concernant l'industrie vénitienne est un traité, signé le 1er juin 1277, entre le doge de Venise Contarini et le prince

d'Antioche, comte de Tripoli, Bohémond VI. Il prouve que la production des verreries vénitiennes était déjà active. Le gouvernement de la sérénissime République comprit rapidement toute l'importance qu'avait, pour la prospérité de la cité, le développement de l'industrie verrière, et il s'en attribua la direction suprême. Les chefs du Conseil des Dix qui l'exercèrent, étaient pourvus du titre de surintendants des verreries. La plupart des fabriques furent reléguées dans l'île de Murano. C'était une mesure de sécurité, les fours à verre ayant causé dans la cité des incendies nombreux. A Murano, les verriers furent maîtres; ils jouirent de privilèges qui en faisaient une véritable aristocratie, au point que les patriciens de Venise pouvaient, sans déchoir, épouser leurs filles. Mais, en même temps, les lois les plus sévères régient les verreries ; la peine de mort fut édictée contre les maîtres ou les ouvriers qui iraient porter à l'étranger les secrets de la fabrication vénitienne. Cela n'empêcha pas d'ailleurs l'émigration inévitable d'artistes qui importèrent leur art dans le reste de l'Italie, en Allemagne et jusqu'en Flandre.

L'industrie verrière vénitienne s'était limitée, d'abord, à la fabrication de fausses pierres précieuses (margaritines) et de petits objets de parure ; mais c'est sa gobeleterie de luxe, surtout, ses miroirs, ses lustres qui lui valurent sa réputation. La gobeleterie vénitienne est admi-

rable par sa fantaisie merveilleuse et par la grande délicatesse que les artisans apportaient au choix des formes et à l'harmonie des décorations. Ils mettaient, tour à tour ou simultanément à contribution la coloration, la craquelure, la ciselure, la dorure, l'émaillage, le filigrane, dans des combinaisons où triomphaient l'élégance et la liberté de la Renaissance. Leur imagination leur suggérait des détails imprévus et charmants; avec un tact parfait ils savaient, soit adpater les formes à l'usage, soit imaginer « mille et mille galanteries de verre et de cristal ». Leurs productions sont encore pour nous des modèles de goût, de variété, de finesse. On ne peut les décrire tant elles sont multiples et diverses : mais qui n'a vu, dans les musées, dans les collections, ces coupes allongées en forme de gondoles, élancées comme des calices de lys, que soutiennent de petites colonnettes torses, opalines ou filigranées, petits chefs d'œuvre si fragiles qu'ils semblent devoir durer quelques heures à peine, mais si précieux que la dévotion des artistes les a protégés pendant des siècles.



Vase Barberini. (British Museum.)

La réputation des lustres et des glaces de Venise est aussi solide que celle de sa gobeleterie. La conception des uns et des autres procédait du même principe : l'emploi exclusif du verre dans toutes les parties des objets. Les lustres vénitiens, quoique la mode en passe aujourd'hui, sont, en réalité, les plus logiques, les mieux, appropriés à leur usage. De jour, ils produisent un effet décoratif égal au moins à celui du bronze. De nuit, au lieu de rester inertes comme le métal à l'éclat des lumières, ils vivent tout entiers, ils s'animent, leurs facettes chatoient, leurs pendeloques renvoient des rayons, leur coloration égaye la lumière monotone des bougies.

La caractéristique de la miroiterie vénitienne, c'est l'encadrement des glaces en glace découpée selon un motif décoratif. C'est le seul cadre raisonnable qui convienne aux miroirs. Les entourages de bois peint, de bois doré surtout, que leur impose trop souvent notre mauvais goût, par analogie avec les tableaux, ne peuvent pas se défendre. L'or d'un cadre, sa couleur en général, sa forme même doivent toujours s'harmoniser avec l'œuvre qu'il renferme. Une glace ne renferme rien : elle réfléchit les objets les plus divers et un cadre de glace, c'est-à-dire un cadre neutre qui la termine agréablement sans chercher à lui donner une signification précise, est le seul qui lui convienne.

L'existence des verreries allemandes au moyen

âge n'est pas prouvée, bien que les savants allemands revendiquent pour l'industrie de leur pays une antique origine. Ce n'est qu'à partir du XVIe siècle qu'on peut en établir l'existence d'une façon certaine et en suivre le développement avec précision. Les deux grands centres de production furent alors Nuremberg et Prague. Les autres grandes villes d'Allemagne et d'Autriche possédèrent aussi des fabriques, mais qui n'atteignirent jamais à une importance aussi considérable. Au contraire de ce qui se passe à Venise, où les artistes verriers n'ont le plus souvent pas laissé de nom, des familles entières de verriers allemands sont restées célèbres et leur histoire a été écrite.

Un peintre sur verre
(d'après une estampe.)

Avant de connaître les secrets vénitiens Nuremberg fabriquait déjà du verre, mais ses produits, de qualité inférieure, ne pouvaient rivaliser avec les chefs-d'œuvre des ouvriers de Murano. Aussi envoya-t-elle ses artisans à Venise pour

surprendre les secrets si jalousement gardés par les autorités de la sérénissime République. C'est de ce moment que le verre s'allégea, devint plus artistique en Allemagne. La gravure surtout, où les Allemands allaient devenir maîtres, entra en jeu. La décoration la plus fréquente avait consisté, jusqu'alors, dans l'application de bandeaux, de torsades ou de bagues coulées sur le corps ou sur le pied des verres, des coupes ou des vases. On put bientôt se passer de l'importation vénitienne. D'abord, bien entendu, les verres allemands ne furent que des verres vénitiens transplantés. Les ouvriers de Nuremberg copièrent exactement la forme et la décoration italiennes; puis, insensiblement, les modèles se germanisèrent et leur ornementation suivit les progrès de la peinture allemande : un style allemand se créa, original et intéressant.

L'industrie bohémienne est de floraison postérieure à l'industrie nurembergeoise. Elle ne s'épanouit qu'à la fin du XVIe siècle, sous l'empereur Rodolphe II. Il fit venir de Venise des graveurs sur cristal de roche qui travaillaient aussi sur verre et qui transmirent leur art à des artistes indigènes. La verrerie bohémienne prit alors rapidement un grand essor. Favorisées par l'abondance du bois et l'abondance de l'eau, des fabriques se montèrent et prospérèrent. Pendant plus d'un siècle la Bohème travailla presque exclusivement le verre blanc, et avec un tel succès, que toute l'Europe recher-

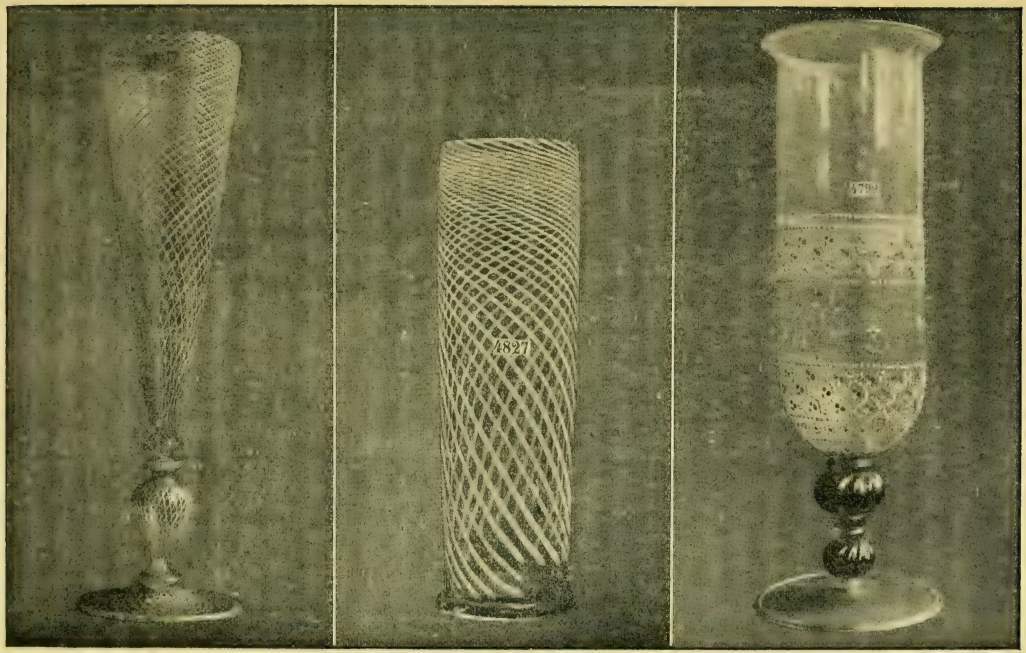
cha ses produits au grand détriment de l'industrie vénitienne. Au XVIIIe siècle, on vit des artisans vénitiens venir demander à la Bohême les secrets d'une fabrication que leurs ancêtres avaient enseignés. Mais quand l'Angleterre eut commencé à fabriquer couramment et à tailler le cristal, le verre blanc de Bohême ne put lutter d'éclat et de finesse avec le produit nouveau. L'industrie de Prague commença à péricliter. Les fabricants reprirent alors, avec un succès qui n'a pas diminué depuis, la fabrication des verres colorés et gravés. En réalité c'était la forme nationale du verre en Bohême. Avant l'introduction de la manière vénitienne,

Vitrail.

on n'en connaissait pas d'autre dans le pays.

Vers la fin du XVIe siècle, au XVIIe surtout, l'art du verrier se répandit à travers toute l'Europe. La Hollande, la Flandre, l'Espagne le pratiquèrent. Certains de leurs artisans devinrent fort experts et nous ont laissé des noms et quelques œuvres. Mais leur production fut purement locale et ne prit pas l'essor des verreries de Venise et de Prague. D'ailleurs, presque toutes les pièces que nous possédons de ces pays sont marquées de l'influence de l'un des deux grands centres. En Espagne seulement, l'influence vénitienne est nettement combattue par l'action de la verrerie arabe qui se fit sentir de façon appréciable jusqu'à la fin du XVIIIe siècle.

Nous avons vu que la France, malgré les tentatives faites par Henri II et ses successeurs, resta jusqu'au temps de Colbert fort loin du premier rang. De ce moment notre industrie se développa. Grâce à Colbert, le secret des glaces vénitiennes fut introduit chez nous. En 1665, un privilège fut accordé à Nicolas du Noyer, receveur général des tailles à Orléans, pour la création d'une manufacture de glaces et verreries. Il s'établit au faubourg Saint-Antoine. Ses affaires prospérèrent rapidement. Un de ses successeurs, Louis Lucas de Netou, inventa, en 1688, le coulage des glaces, procédé qui permit enfin de fabriquer des pièces de grandes dimensions. En 1693, la manufacture royale des glaces fut transférée à Saint-Go-



Verres de Venise. (Musée de Cluny.)

bain. Quoique peu artistique en elle-même, la glace prit dans la décoration des appartements français une place prépondérante. Les panneaux garnis de glaces remplacèrent les panneaux peints. On voulut des glaces jusque sur les plafonds. Les artistes décorateurs se ressentirent de cette mode, responsable, en partie, de la décadence de la peinture décorative en France, au XVIIIe siècle.

La gobeleterie et le verre de luxe n'atteignirent pas à la perfection chez nous aussi rapidement que la miroiterie. Ce n'est qu'au XIXe siècle qu'ils prirent leur essor normal et que nos productions industrielles et artistiques commencèrent à tenir sur les marchés d'Europe une place importante.

C'est l'Angleterre qui a accompli le plus grand progrès des temps modernes dans l'art de la verrerie par l'invention du cristal. Invention n'est peut-être pas le mot exact. Il n'est pas certain que le cristal n'ait pas été connu des anciens. C'est un verre qui ne diffère du verre commun que par l'adjonction aux matières premières d'une quantité assez considérable d'oxyde rouge de plomb. Le pouvoir réfringent, l'éclat du cristal et sa finesse sont bien supérieurs à ceux du verre.

L'analyse de verres anciens a fait découvrir, dans un certain nombre d'entre eux, du plomb en quantité parfois considérable. Beaucoup, il est vrai, n'en contiennent pas dans les proportions suffisantes pour donner au corps la contexture

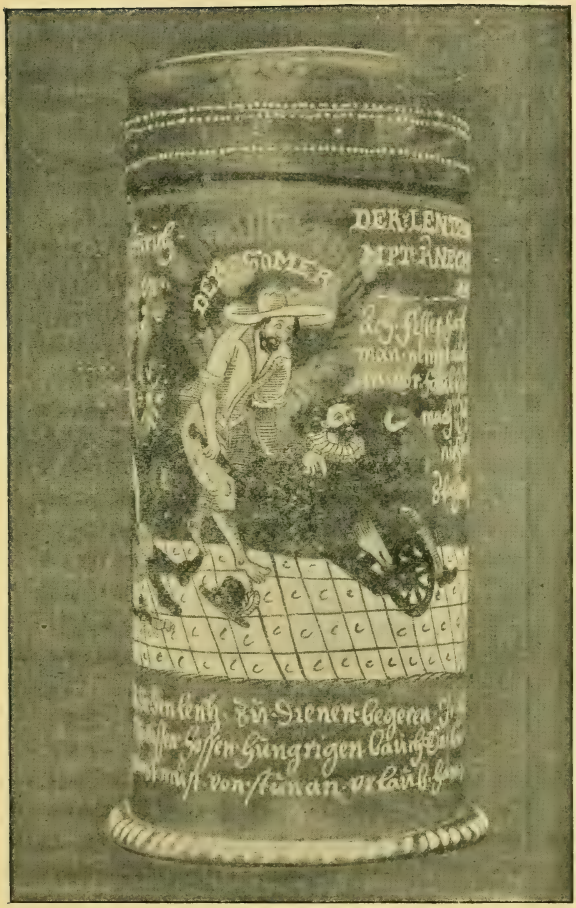
du cristal ; mais plusieurs se rapprochent de la formule moderne. D'autre part, les auteurs anciens parlent, à plusieurs reprises, d'un corps ressemblant au verre mais qui n'est pas le verre ; il est possible, à travers leurs périphrases, de reconnaître le cristal. Du temps de la Renaissance, à Venise, en Allemagne, on employait déjà le mot cristal, mais l'on n'y voyait, sans doute, qu'un oynonyme de verre ordinaire. Il ne nous reste, en tout cas, de ce temps et de ces centres aucun objet en cristal proprement dit; s'il en avait existé, la piété des amateurs nous les eût probablement conservés.

L'époque exacte et les circonstances de la découverte du cristal en Angleterre sont elles-mêmes mystérieuses. C'est au XVIIe siècle peut-être qu'on l'employa pour la première fois. Les verreries d'Angleterre étaient alors florissantes. Des ouvriers vénitiens y avaient apporté les secrets de Murano. On y connaissait déjà le chauffage des fours au feu de houille. Il semble que le cristal n'ait pas été employé couramment par les maîtres verriers aussitôt après sa découverte. Un auteur anglais écrit vers 1665 : « Le verre de plomb n'est pas en usage dans nos verreries anglaises à cause de sa trop grande fragilité. » A la fin du siècle, en tout cas, il était fort à la mode et d'autant plus recherché que l'Angleterre cachait soigneusement le secret de sa fabrication. Elle donna assez rapidement au cristal la décoration la plus rationnelle qui lui convînt : la taille

en facettes qui fait valoir l'éclat et la pureté de la matière. Le succès de ces productions fut si vif que la mode des verreries vénitiennes et bohémiennes tomba au XVIIIe siècle. Ce n'est qu'en 1782 que, pour la première fois, la cristallerie de Saint-Louis mit en usage la formule du cristal en France. Notre fabrication devint bientôt une rivale dangereuse pour l'industrie anglaise. C'était le temps où notre industrie verrière s'acheminait vers plus de perfection et notre décoration du cristal, moins massive que celle des Anglais, mieux adaptée à la transparence et à la légèreté de la matière première, assurèrent le succès de notre fabrication.

Le verre artistique est très répandu de nos jours. On le fabrique à peu près partout. Devant la concurrence que leur a faite chacun de leurs anciens centres d'exportation les vieilles renommées sont tombées. La Bohême seule a conservé quelques parcelles de la sienne. On apprécie encore la pureté et la coloration de ses pâtes, quoique ses tons, trop rouges ou trop bleus, choquent souvent notre goût des demi-teintes, des harmonies pâles. Mais les cristaux anglais ne sont pas plus recherchés aujourd'hui que ceux de France ou de Hollande. La décadence de Venise surtout est lamentable.

La fabrication technique du verre est à peu près identique à ce qu'elle était dans l'antiquité. Les procédés sont aussi primitifs. Le soufflage est encore le plus employé.



Vidrecome allemand. (Musee du Louvre.)

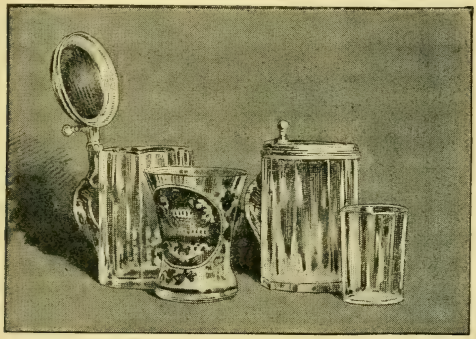
Quand les matières premières, après avoir été pulvérisées et calcinées, sont en fusion dans les pots contenus dans les fours, l'aide cueille, au bout de sa canne, la quantité nécessaire de pâte. Pour l'égaliser, lui donner plus d'homogénéité, il la tourne sur une plaque de fer appelée marbre, puis il la passe à l'ouvrier qui, simplement par le soufflage et la rotation qu'il imprime à la matière chaude, exécute toutes les formes voulues.

Les accessoires, les pieds, les anses, les bourrelets, les cabochons sont rapportés ensuite à l'aide de parcelles de matière en fusion. La canne est donc l'unique outil qui serve à la fabrication de la gobeleterie courante comme des pièces de luxe.

On a connu, presque aussi tôt que le soufflage, un autre procédé de fabrication du verre : le moulage. Il nous reste un assez grand nombre de modèles romains très certainement traités de cette façon. Mais nous n'avons pas à nous en occuper ici. S'il est précieux pour la fabrication industrielle de pièces grossières, on ne saurait en aucun cas employer le moulage à la verrerie artistique.

La coloration est le premier degré d'art de la verrerie. Ce n'est pas qu'un oxyde incorporé dans la pâte blanche ait, par lui-même, quelque valeur artistique, mais employé avec goût, rationnellement, selon la destination de l'objet, il suffit à lui donner une grâce, un charme originaux. A ce point de vue, même, la coloration constitue un des éléments artistiques les plus riches et les

plus divers de la verrerie. La gamme de tons possibles varie à l'infini selon l'oxyde colorant : l'oxyde de cobalt donne du bleu, de cuivre du vert; appliqué sur du vert, le bioxyde de manganèse donne du violet et l'oxyde d'argent du jaune orangé. Les combinaisons de tons s'accomplissent dans la pâte du verre comme sur la



Verres de Bohême.

palette dupeintre. Le mélange des oxydes procure toutes les demi-teintes, les tonalités les plus fines.

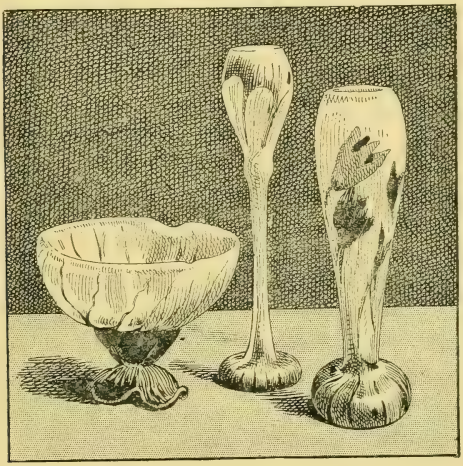
On emploie trois procédés pour colorer le verre. Le premier — le plus simple — consiste à ajouter l'oxyde métallique à la matière en fusion : le verre est coloré dans la masse. Mais la sensibilité de la pâte à la teinture est telle que pour éviter une coloration trop opaque on se contente, le plus souvent, de colorer le verre avant le soufflage, en trempant la pâte à travailler dans un bain

de pâte colorée qui se dépose à la surface en couche légère. Il est possible aussi de colorer le verre soufflé, terminé, refroidi, en l'enduisant d'un vernis sur lequel on projette à l'aide d'un courant d'air de la poudre très ténue de verre colorée. Une légère cuisson dans un four spécial fond la poudre et l'incorpore au vernis.

L'usage le plus artistique du verre coloré est certainement le vitrail, que nos ancêtres même ont rendu tellement artistique qu'on hésite à classer sa fabrication parmi les industries d'art. Il n'est question ici, bien entendu, que du vitrail proprement dit, coloré dans la masse, car la peinture simple sur verre, le faux vitrail, tel qu'on l'a connu pendant les XVIIe, XVIIIe et même une partie du XIXe siècle, n'est, en somme, qu'une peinture ordinaire exécutée sur glace au lieu de l'être sur bois ou sur toile.

Malgré tous nos efforts, nos plus beaux vitraux sont encore loin d'égaler ceux du moyen âge. Les peintres-verriers obtenaient alors une intensité, une harmonie de tons auxquelles nous n'atteignons plus. Ce n'est pas faute, cependant, de connaître les procédés qu'ils employaient. Le moine Théophile nous les a conservés dans sa *Diversarum artium schedula*, et Viollet-le-Duc, d'après lui, a reconstitué la fabrication exacte du vitrail au moyen âge : « D'abord, faites une table de bois blanc et de telle largeur et longueur que vous puissiez tracer dessus deux panneaux de chaque fenêtre. Cette table est enduite d'une

couche de craie détrempée dans de l'eau et frottée avec un linge. C'est sur cette préparation bien sèche que l'artiste trace les sujets ou ornements avec un stylet de plomb ou d'étain, puis, quand le trait est obtenu avec un contour rouge



Verres de Gallé.

ou noir, au pinceau. Entre ces linéaments, les couleurs sont marquées, pour chaque pièce, au moyen d'un signe ou d'une lettre. Des morceaux de verre convenables sont successivement posés sur la table et les linéaments principaux, qui sont ceux des plombs, sont calqués sur ces verres, lesquels sont découpés au moyen d'un fer chaud et du grésoir. » Le diamant a remplacé le fer

chaud, mais, en somme, cette partie de la fabrication ne s'est pas modifiée. Les procédés de coloration, au contraire, ont changé. Les verres étaient alors teints dans la masse, et le modelé était obtenu à l'aide d'une peinture foncée, appliquée au pinceau et vitrifiée au feu où les verres retournaient deux fois : pour les clairs et pour les bruns.

L'art du vitrail resta florissant en France jusqu'au XVe siècle, bien que, dès le début du XIIIe siècle, on ait supprimé une des cuissons trop coûteuses, bien qu'aussi dès le XIVe siècle la grisaille ait commencé à remplacer le coloris. Le XVe siècle vit peut-être, cependant, l'apogée du coloris, grâce aux progrès techniques accomplis dans la fabrication du verre. C'est de cette époque que date le verre à deux couches : l'une colorée, l'autre incolore.

Le XVIe siècle a produit encore de fort remarquables vitraux, mais ce ne sont déjà plus des chefs-d'œuvre de maîtres verriers; ce sont des tableaux reproduits sur verre, qui valent surtout par le talent de l'artiste qui a conçu les cartons. On n'y retrouve plus ce mystère, cette profondeur, cette intensité d'expression qui font la beauté des productions du moyen âge. La décadence du vitrail date de ce temps. Cet art, qui tenait une place capitale dans notre patrimoine artistique, fut alors délibérément honni, renié. On abandonna absolument le verre teint dans la masse pour l'émail superficiel. La disparition du

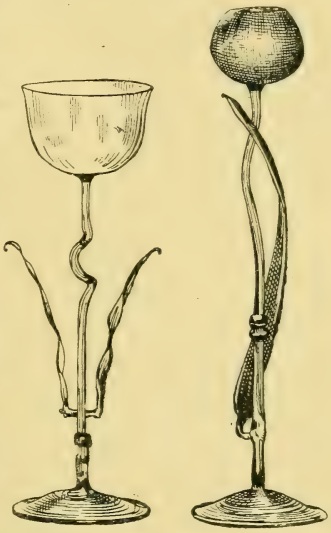
vitrail est un fait accompli en France dès la première moitié du XVIIe siècle, quoiqu'on rencontre encore, à cette époque, un verrier remarquable, Léonard Gonthier, qui exécuta le Christ au Pressoir de la cathédrale de Troyes. Mais ce sont surtout des ouvriers suisses qui exercent l'art dégénéré de nos maîtres du moyen âge. Ils savent cerner de plomb des losanges colorés à la surface, peindre, au besoin, des armoiries; mais ce qu'ils exécutent surtout, c'est le vitrail suisse, cette suite de combinaisons, de modèles catalogués qu'ils reproduisent à l'infini. Ils sont en grande partie responsables de la destruction d'un grand nombre de verrières antérieures. Sous leur impulsion, la haine du vitrail ancien prend des formes actives : on remplace les chefs-d'œuvre des églises par des verres blancs. Plusieurs verrières de Notre-Dame sont reléguées dans des greniers. Dans une des roses de la cathédrale, le cardinal de Noailles remplace le monogramme du Christ par ses propres armes. La formule du vieux vitrail est tellement abandonnée qu'on la croit perdue. En 1764, un certain Dannecker se vante de l'avoir retrouvée et, à ce propos, le graveur Cochin écrit à M. de Marigny, directeur général des Bâtiments du roi : « ... Cette manière n'est point perdue. Elle est abandonnée à cause de la dépense superflue et du peu d'agrément de ces prétendus tableaux composés d'une si grande quantité de pièces cernées de plomb. »

Ce n'est guère qu'au XIXe siècle, avec la renais-

sance des études du moyen âge, grâce à Viollet-le-Duc surtout, que la tradition du vitrail a été reprise. On est revenu à l'usage exclusif du verre coloré dans la masse pour les fonds, et au modelé à l'émail, revitrifié au feu de moufle comme autrefois. Quelques maîtres contemporains ont exécuté des cartons d'une incontestable valeur, quoique, le plus souvent, une trop grande science, une trop grande habileté dans le placement des plombs n'ait pas remplacé avec avantage la candeur des premiers verriers. Presque jamais, non plus, l'exécution matérielle des verriers contemporains n'atteint l'impeccable perfection d'autrefois. C'est qu'autrefois l'artiste qui donnait le carton exécutait lui-même le vitrail, tandis qu'aujourd'hui le rendu est confié le plus souvent à des artisans indifférents. Jamais encore une production moderne n'a atteint au mystère qui se dégage de tant de vieux chefs-d'œuvre, des roses de Notre-Dame, par exemple. Le temps, il est vrai, agissant sur les oxydes métalliques, a pu leur donner une intensité de coloration, une patine qu'ils n'avaient pas au début, un charme inimitable de main humaine. Quoi qu'il en soit, les recherches de nos artistes se sont portées vers ce problème : rendre au vitrail toute l'intensité de son antique coloris. Il semble que pour le résoudre ils aient abandonné, maintenant, l'imitation scrupuleuse des anciennes formules. Un américain, M. Tiffany, a essayé de retrouver tout l'éclat, toute la richesse des tonalités du xve siècle, en compo-

sant ses vitraux de couches de verre coloré, superposées en nombre inégal. Ses essais ont été fort heureux. Il a obtenu des rouges admirables, et l'on peut espérer, à voir ses résultats, que, dans l'avenir, nos vitraux ne seront pas inférieurs à ceux du moyen âge.

La forme que l'ouvrier donne à la matière en fusion, à la pâte, colorée ou non, est le second élément artistique du verre, et, par ordre d'importance, le premier. On ne peut guère établir ici de règle fixe. L'habileté, l'initiative personnelle de l'artiste sont seules en jeu. Son imagination peut surtout se donner libre cours dans la création des vases de luxe, des coupes décoratives, de la gobeleterie de fantaisie, car dans la gobeleterie courante il existe quelques formes traditionnelles que le protocole mondain impose aux différents crûs. A toutes les époques, le verre a été influencé par le style général qui dominait dans l'art du temps. C'est ainsi qu'aujourd'hui il essaie de s'adapter aux préoccupa-



Verres de Kopping.

tions de grâce, de légèreté, de sveltesse qui dominent dans notre mobilier. Il a tenté des artistes qui comptent certainement parmi les plus grands. M. Gallé, de Nancy, lui a consacré presque toute son activité. S'inspirant du règne végétal surtout, il a produit des chefs-d'œuvre de grâce et d'harmonie. Mieux que toutes descriptions quelques reproductions donneront une idée des formes les plus agréables de la verrerie contemporaine et des préoccupations dominantes de nos verriers.

Pour compléter la décoration du verre, rehausser le charme que lui donnent déjà une forme harmonieuse et une couleur agréable, les verriers ont fréquemment recours à la taille et à la gravure. C'est la Bohême qui, vers le milieu du XVIIe siècle, a introduit la taille dans l'art de la verrerie. On croit pouvoir affirmer même que les premiers essais de ce procédé ont été tentés dans l'atelier du verrier Gaspard Lehmann, de Prague. La taille rapproche le verre du diamant. Elle divise sa surface en facettes multiples qui favorisent les jeux de lumière. Elle est plus employée encore dans la cristallerie que dans la verrerie, car la matière plus fine, plus brillante, plus translucide, se prête mieux aux chatoiements. Les lustres, les candélabres, la gobeleterie s'en accommodent. Elle trouve place dans presque toute la verrerie artistique, il y eut même un moment, en France, où on en fit un véritable abus. Pendant la Restauration, sous Louis-Philippe,

pas un objet en verre qui ne fût taillé. On exécuta des meubles entiers en cristal taillé, tours de force qui indiquent chez leurs auteurs plus d'habileté professionnelle que de goût. Nous sommes heureusement revenus de ces erreurs, et, si notre verrerie taillée occupe la première place sur le marché du monde, c'est à son goût très délicat, au contraire, à sa mesure parfaite qu'elle le doit. Il faut citer ici encore le nom de M. Gallé. Abandonnant la routine des facettes régulières, il a sculpté sur des vases, formés de plusieurs couches de verre superposées, des feuillages, des fleurs, des motifs décoratifs qui resteront certainement les chefs-d'œuvre de notre époque.

Verre de Daum.

La taille en facettes est cependant encore la plus courante. C'est un travail fort délicat que des artisans habiles pratiquent, la plupart du temps, au jugé, sans le secours du compas. Leur outillage est fort simple. Il se compose uniquement de roues de matières différentes montées sur des tours. La taille comporte trois opérations : l'ébauchage, le taillage, le polissage confiées à une équipe de trois ouvriers. L'ébauchage est la plus délicate; il consiste à donner à la pièce sa forme définitive, à délimiter le nombre et la surface des facettes. Il s'exécute sur une meule de pierre sau-

poudrée de sable fin. Le verre ébauché passe au tailleur, qui, sur une meule saupoudrée d'émeri, perfectionne le premier travail. Le polisseur, enfin, donne à la pièce sa transparence et son éclat définitifs en la soumettant d'abord à l'action d'une meule de bois saupoudrée d'étain, puis d'une meule de liège. Jadis l'ouvrier actionnait lui même ses meules à l'aide de pédales; la vapeur le remplace aujourd'hui. C'est un grand progrès qui diminue de beaucoup la fatigue du travail.

La taille du verre étant relativement longue et très coûteuse, on a cherché différents procédés pour la simplifier. Deux sont couramment employés. Le premier consiste à donner, au moyen d'un moule, la forme générale à l'objet que l'on veut tailler : on supprime ainsi l'ébauchage; le second substitue absolument la machine à l'ouvrier. Ces procédés mécaniques n'atteignent pas à la perfection, à la finesse du travail à la main. On ne peut guère les employer que dans la verrerie commune, à bas prix.

La gravure seule peut suffire à orner le verre, mais on la combine, le plus souvent, avec d'autres procédés décoratifs, car ses dessins sont toujours un peu grêles. Les anciens connaissaient deux des quatre procédés de gravure sur verre que nous employons : la gravure au touret et la gravure au diamant. Le touret est une petite roue d'acier qui tourne d'un mouvement extrêmement rapide et entame la surface du verre selon un dessin que l'artiste y a inscrit au crayon

gras. Le travail au touret est assez délicat, car il risque toujours de pénétrer trop profondément le verre et de compromettre sa solidité.

La gravure au diamant n'a plus guère qu'un intérêt rétrospectif; on l'abandonne de plus en plus. Elle était au contraire fort à la mode autrefois. Les Hollandais surtout l'employaient couramment. L'artisan gravait directement sur le verre à l'aide d'un petit diamant, taillé en poinçon et monté sur un manche. Relativement facile à exécuter, cette décoration était fort monotone, la profondeur et la largeur des traits étant toujours uniformes. La gravure à l'acide permet plus de variété. C'est la plus employée aujourd'hui. Elle date du XVIIe siècle, et, comme la taille, on la doit à la Bohême. C'est le verrier Henri Schwanhard qui l'inventa par hasard. Ayant laissé tomber une goutte d'acide fluorhydrique sur des lunettes, il vit l'acide mordre le verre et comprit aussitôt tout le parti qu'il pouvait tirer de cet incident. On grave sur verre, aujourd'hui, comme on grave sur cuivre. Sur la pièce enduite d'un vernis au bitume de Judée on trace le dessin au burin, puis on la trempe dans un bain d'acide fluorhydrique qui mord le verre aux endroits où le vernis a dis-

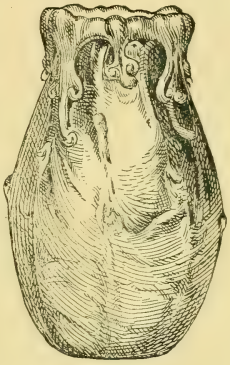
Verre de Gallé.

paru. Il n'y a plus alors qu'à libérer l'objet de sa gangue de vernis. Reste la gravure au sable. Elle n'est guère employée que pour les objets communs, les pièces de grandes dimensions, les glaces de vitrines, les devantures de magasins. On applique sur le verre à décorer une plaque de cuivre ajourée aux endroits qui doivent recevoir la gravure, et, à l'aide de l'injecteur Girard, on projette un jet de sable puissant sur les surfaces restées libres.

Quel que soit le procédé par lequel on l'obtienne, la gravure sur verre n'est jamais un mode de décoration parfait, Dépolie, elle enlève au verre une partie de sa transparence, qui est sa qualité essentielle. Dans la gobeleterie, les dessins exécutés sur la face opposée à celle que l'on regarde apparaissent par transparence et les lignes se confondent; l'effet décoratif est troublé. La gravure, enfin, amincit toujours le verre et compromet sa solidité : aussi les artisans ne doivent-ils l'employer que sobrement et à bon escient dans leurs compositions.

Plus rare que la coloration dans la masse, la taille et la gravure, l'émail, dont nous avons déjà vu l'emploi dans le vitrail, sert assez fréquemment à la décoration du verre. Mais ce n'est pas à ce titre seulement qu'il nous intéresse. Il est un verre lui-même ou plutôt un cristal : le sable, le carbonate de potasse, le plomb entrent dans sa composition. Selon l'exacte définition qu'on en a donné, l'émail est une « matière

vitreuse, colorée dans sa masse ou incolore, opaque ou translucide, qui, mélangée ou non à un fondant, entre en fusion à une température relativement peu élevée (1). » On sait qu'il ne se prête pas uniquement à la décoration du verre. L'orfèvrerie en fait grand cas. L'Asie l'a employé à rehausser l'éclat des bijoux dès la plus haute antiquité. Les Grecs, les Romains ne semblent pas l'avoir connu, mais on le retrouve chez les Gaulois dès les premiers siècles du christianisme, sans qu'on ait découvert encore comment ces peuples assez frustes et barbares en ont pénétré le secret. Pendant les premiers siècles de notre histoire nationale, il disparaît de nouveau pour reparaître au XIe siècle. Limoges, dès cette époque, excelle dans les émaux champlevés, c'est-à-dire garnissant des cavités ciselées dans le corps même du métal, de l'excipient, selon le terme propre. La réputation de Limoges demeure glorieuse pendant tout le moyen âge, et jusqu'au XVIIe siècle. Au XVIe siècle, Léonard Limousin porte l'art à son apogée en adaptant l'émail à des usages encore inconnus, à des garnitures de sièges, de



Verre de Tiffany.

(1) H. Havard, *La Verrerie*, 1894, p. 74.

meubles. Outre l'émail champlevé, toutes les variétés d'émail furent en honneur à Limoges : les cloisonnés par exemple, c'est-à-dire les émaux sertis d'une petite cloison rapportée de métal, d'or généralement; les émaux de basse taille, translucides, sous lesquels apparaît le ciselage habile du métal ; les émaux peints enfin, exécutés au pinceau, à peu près comme des peintures ordinaires. La décadence de l'industrie limousine se manifeste dès le XVIIe siècle par une production trop hâtive : elle est complète aujourd'hui.

L'émail s'applique sur le verre comme sur le métal à l'aide du pinceau ; un feu de moufle le fait ensuite adhérer à la pâte. Tous les émaux peuvent servir à la décoration du verre, mais les pâtes opaques sont préférables : leur dessin est plus arrêté et, par transparence, les décorations des faces opposées ne se confondent pas. Pour donner à l'émail l'opacité nécessaire, on y ajoute diverses substances. Veut-on le rendre simplement laiteux, opalin? on emploie de préférence le phosphate de chaux ; le peroxyde d'étain, au contraire, empêche absolument les rayons lumineux de le traverser.

L'industrie moderne a retrouvé ou a découvert bien d'autres procédés pour décorer le verre; ils sont trop nombreux pour que nous puissions les citer tous ; les combinaisons sont infinies qui s'offrent à l'ingéniosité des artistes. Voici quelques-unes des plus connues.

Les vases décoratifs sont émaillés parfois dans l'épaisseur de la masse vitreuse. Pour atteindre à

ce résultat, le verrier achève d'abord la pièce en blanc. Quand elle est froide, il la décore au pinceau, puis la recouvre d'une couche de verre extrêmement mince qu'il fait adhérer exactement en la soumettant au feu de moufle. En trempant le verre dans de l'eau froide, aussitôt après la formation de la paraison, on obtient des craquelures du plus heureux effet. Pour imiter la floraison délicate d'arabesques imprévues dont l'hiver décore les carreaux, on a tenté de givrer le verre et on y a réussi. La pièce à décorer par ce procédé est soumise, d'abord, à un jet de sable qui y creuse une multitude de cavités imperceptibles. On recouvre ensuite la surface d'un enduit spécial dont l'adhérence, déjà grande par elle-même, se trouve encore augmentée par la pénétration dans toutes les cavités creusées par le sable. On le fait sécher, soit à l'étuve, soit même au soleil ; par suite de la dessiccation il se contracte, et avec une telle énergie qu'il entraîne avec lui des pellicules de verre : l'ensemble des craquelures qui en résulte simule, à s'y méprendre, les dessins du givre (1).

Verre de Tiffany.

(1) Frick, *Le Verre*, p. 162-163 (Schleicher, édit.).

Les Vénitiens connaissaient autrefois une variété de verre qu'on appelle l'aventurine factice, car elle ressemble à la pierre de ce nom. C'est un verre de couleur jaunâtre dont la pâte est parsemée d'un grand nombre de petits cristaux brillants de cuivre métallique ou de protoxyde de cuivre. Murano faisait aussi un usage fréquent de filigranes, filets de verre diversement colorés qu'on incorpore dans la matière, et qui forment, au gré de l'artisan, les motifs décoratifs les plus variés. Mais elle a gardé si jalousement le secret de cette spécialité qu'il a disparu avec la prospérité de son industrie. Nos verriers modernes ont été contraints de le retrouver. Le verre filigrané, est, de nouveau, d'un usage très courant; l'abus qu'on en a fait dans ces derniers temps l'a rendu un peu commun.

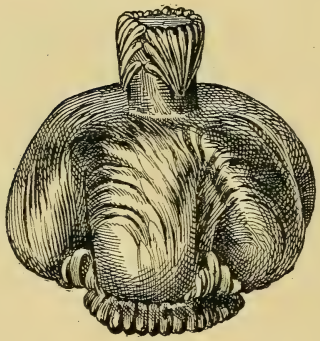
On voit combien sont étendues les ressources du verrier, qui peut, à son gré, combiner tous ces éléments. Nos artisans, mieux que tous les autres, ont su en profiter depuis vingt-cinq ans. Notre gobeleterie de luxe, notre verrerie d'art sont certainement les plus estimées et nous en exportons, chaque année, des quantités considérables. Remarquons ici que la prospérité qui, dans la plupart des industries contemporaines, tient surtout, à un outillage parfait, à l'emploi des machines, n'est due dans la verrerie d'art qu'à l'habileté des artisans. Dans la fabrication industrielle, la substitution de la houille au bois, l'abaissement du prix des sels alcalins, l'usage

des moules métalliques, l'introduction des fours à gaz ont constitué des progrès réels, des améliorations sensibles, mais l'art n'y a presque rien gagné. Il est à peu près interdit aux verriers d'art de profiter même des améliorations matérielles qu'on a tenté d'introduire dans l'hygiène de leur industrie.

Le métier de verrier est un des plus dangereux et des plus épuisants. On n'a encore trouvé aucun remède pour neutraliser l'action de la chaleur des ateliers qui provoque, trop souvent, des maladies de peau, des néphrites, des hypertrophies du cœur, mais on diminue, dans de fortes proportions, l'emphysème pulmonaire, la hernie, le durcissement de la muqueuse des joues, conséquences presque inévitables du soufflage, en remplaçant le soufflage à bouche humaine par un soufflage mécanique. Deux appareils principaux, la pompe Robinet et le manche à souffler, sont employés fréquemment. Mais, s'ils permettent de fabriquer des verreries grossières, des bouteilles, des verres communs, on ne saurait, en aucun cas, les employer à l'exécution du verre d'art où le soufflage est une opération toute de délicatesse, de finesse. Les ouvriers les plus habiles sont donc aujourd'hui les plus exposés.

De tels risques élèvent naturellement les salaires du verrier. Les ouvriers ordinaires, qui, avant la crise que le verre a subie depuis quelques années, touchaient de 25 à 30 francs par jour, reçoivent encore maintenant une paye de

15 à 16 francs, supérieure de près du double à celle de presque tous les autres ouvriers. On ne peut fixer exactement le salaire des artistes verriers. Il est fondé surtout sur la valeur personnelle de l'individu ; mais il est soumis aussi aux alternatives de vogue et de défaveur que traversent les produits de luxe.



Verre de Tiffany.

CHAPITRE VIII

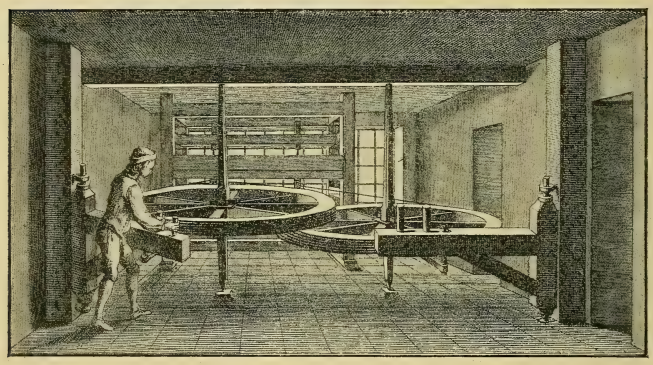
La bijouterie, l'orfèvrerie et la joaillerie.

Comme le goût de se parer et de posséder des objets précieux est inné chez l'homme, la bijouterie et l'orfèvrerie datent du jour où il vit l'éclat des métaux et où il connut les moyens les plus simples de les travailler. Ce fut probablement très tôt. La terre, presque vierge encore, offrait l'or et l'argent à fleur de sol et le marteau suffisait à les forger. La joaillerie naquit dès la découverte des premières pierres. Il parut tout naturel de combiner leurs feux à l'éclat des métaux et d'employer simultanément à la parure les deux matières que l'on estimait déjà comme les plus précieuses.

Dans l'antiquité, et même jusqu'à la Renaissance, la joaillerie, la bijouterie et l'orfèvrerie ne formèrent qu'une industrie; mais, au XVIe siècle, le goût des joyaux prit subitement une grande extension et une scission s'opéra entre la bijouterie et la joaillerie d'une part, et l'orfèvrerie de l'autre.

Nous n'imaginons qu'assez difficilement le développement de la bijouterie et de l'orfèvrerie

antiques. Nous avons vu que le bronze des œuvres d'art a souvent servi, aux heures de crises, à fabriquer du numéraire; l'or et l'argent ont été plus souvent monnayés encore. Nous retrouvons cependant, dans les nécropoles, quelques témoignages de l'habileté des artisans antiques



Moulin employé au XVIIIe siècle pour actionner les meules à diamants. (Fac-simile d'une ancienne gravure.)

et nous connaissons leurs procédés par les récits des auteurs. Ils employaient déjà la retrainte pour fabriquer les vases, les tasses sans soudures, à l'aide du marteau, et ils savaient orner leurs ouvrages de bas-reliefs, en les repoussant. La perte des plus beaux chefs-d'œuvre de l'orfèvrerie ancienne est irréparable. Que ne donnerions-nous pas, pour avoir encore la statue chryséléphantine de Minerve que Phidias éleva

sur l'Acropole? Les bijoux que l'écrin d'Herculanum et de Pompéi nous a conservés sont les plus admirables, peut-être, que l'on connaisse; leur grâce décourage nos meilleurs bijoutiers. Benvenuto Cellini, le grand orfèvre de

Atelier et magasin de bijouterie au XVIIIe siècle.
(Fac-simile d'une ancienne gravure.)

a et *b*, montage des bijoux; *c*, forge du métal; *d*, chauffage et soudure au chalumeau; *f*, pesage et vente.

la Renaissance, n'osait pas s'aventurer à les imiter.

Rome connut assez peu la joaillerie proprement dite avant que Pompée eût apporté au Capitole les trésors de Mithridate. Jusqu'à cette époque l'art de monter les pierres avait été principalement cultivé en Orient, dans l'Inde surtout,

où on les trouvait en abondance. Mais le luxe romain se prit bientôt d'une grande passion pour les gemmes. Sous l'Empire, pendant les siècles de prodigalité folle, on dépensa des trésors à leur acquisition. L'Occident était définitivement conquis aux parures enrichies de rubis et d'émeraudes. Leur vogue n'y subit plus une année d'éclipse. De nos jours, loin de faiblir, elle tend encore à s'accroître.

Les invasions barbares ne tuèrent en Occident ni l'orfèvrerie, ni la bijouterie. Les Barbares étaient experts dans le travail de l'or et de l'argent bien avant leur arrivée dans le monde romain, les Goths surtout semblent y avoir été fort habiles. Ils se contentèrent de substituer leur style à celui des races conquises. La tradition romaine, reléguée à Byzance, s'y perpétua pendant le moyen âge; mais on la reconnaît à peine dans les bijoux et dans les vases qui nous restent de cette époque. Son passage sous un autre ciel, son adaptation à des mœurs nouvelles la transformèrent profondément et l'abâtardirent.

Le moyen âge occidental imprima son caractère original à l'orfèvrerie. On retrouve dans les spécimens qui nous en sont parvenus, l'influence des styles architecturaux. Jusqu'au XIIIe siècle les formes sont romanes, puis elles deviennent gothiques. Nous avons des types assez nombreux de l'orfèvrerie du moyen âge : l'Église était alors la principale cliente des orfèvres, et elle a su habilement soustraire ses trésors aux

pillages et aux fontes. Au moyen âge l'émail devient, pour les orfèvres, un élément important de décoration. Il est en même temps un auxiliaire précieux pour les bijoutiers dont l'industrie est alors aussi prospère que dans l'antiquité. On fait en l'honneur des parures les mêmes folies que du temps de César. Philippe le Bel tente de réagir contre la mode qui compromet l'équilibre pécuniaire du pays ; il promulgue en 1294 une ordonnance contre « les superfluités de toutes personnes » ; mais cette mesure est aussi inefficace que les autres édits somptuaires rendus à différentes époques.

Aiguière du trésor d'argenterie de Boscoreale. (Musée du Louvre.)

La Renaissance ne répudia pas, en orfèvrerie, les traditions du moyen âge ; elle accepta les formes habituelles, mais elle les combina avec des modèles anciens et porta la technique au plus haut point de perfection qu'aient connu les temps modernes. Ses plus grands artistes ne dédaignèrent pas de fabriquer des bijoux et des ouvrages d'or et d'argent.

Donatello, Brunelleschi, Verrocchio, Pollaiuolo, Ghiberti firent leur apprentissage dans des ateliers d'orfèvres, et le nom de Benvenuto Cellini évoque des chefs-d'œuvre de ciselure qui n'ont jamais été égalés.

Sous Louis XIV, Louis XV et Louis XVI, la France garde seule, dans les arts du métal précieux, la suprématie qu'elle avait jusque-là partagée avec l'Italie. Pendant le XVIIe siècle, elle ne connaît pas non plus de rivale dans la taille des diamants, dont l'emploi a décuplé depuis qu'un jeune noble hollandais, Louis de Berquem, a découvert les formes du brillant et de la rose; mais, à la Révocation de l'Édit de Nantes (1685), nos meilleurs diamantaires, qui étaient protestants, vont s'établir à Amsterdam. Sous Louis XVI, les premières fouilles de Pompéi révèlent à nos artistes les formes admirables des bijoux antiques. Ils s'en emparent aussitôt et commencent à les adapter au goût du jour quand la Révolution les interrompt... L'Empire tente bien de renouer la tradition; mais il ne produit qu'une bijouterie massive et une orfèvrerie lourde, témoignant d'une incompréhension complète de l'antiquité dont elles s'inspirent. Ce n'est qu'en 1840 que l'on constate une renaissance intéressante dans les arts de l'or et de l'argent : les œuvres tendent alors vers un idéal de beauté nouveau et logique, sous l'impulsion de quelques grands artistes, tels que Froment-Meurice et Bapst.

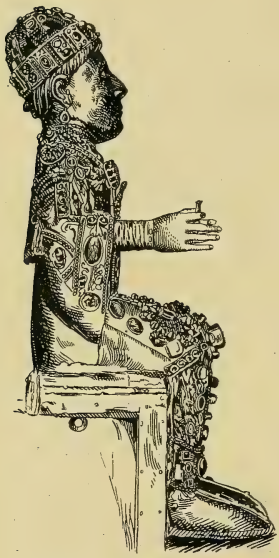
La beauté et le prix des matières premières indispensables à la bijouterie, à la joaillerie, à l'orfèvrerie en font, dans le monde moderne, des industries d'exception. Elles sont plus sensibles encore que toutes les autres aux influences extérieures. Les moindres mouvements politiques et sociaux agissent et réagissent sur elles. La joaillerie, qui était autrefois la moins courante des trois industries, est aujourd'hui la plus importante. Elle a bénéficié de la découverte des gisements de pierreries du Cap. La surabondance de diamants sur le marché a fait baisser leur prix.

Bijou mérovingien.

La bijouterie a souffert de cette vogue subite de sa rivale. On a délaissé les ornements d'or ciselé et gravé pour les pierres précieuses. Beaucoup de bijoutiers ont été contraints de s'adjoindre un atelier de joaillerie. La crise dure encore : elle n'est cependant que temporaire. Le bijou d'or et d'argent a sa beauté et sa raison d'être en lui-même : la mode lui reviendra certainement.

Pour préciser la place de l'orfèvrerie dans l'industrie contemporaine, il faut distinguer entre ses deux parties : la grosserie et la petite partie. La grosserie comprend les pièces de grandes dimensions, exécutées souvent sans but précis, les

motifs ornementaux, et en même temps la vaisselle d'or et d'argent. On appelle petite partie les couverts, les salières, etc., en un mot, tous les petits travaux d'orfèvrerie. La grosserie est en décadence. On ne mange plus guère dans des vaisselles d'or ou d'argent; il n'y a plus beaucoup d'amateurs assez riches pour se payer des bibelots, des vases décoratifs en métaux précieux. L'industrie de la petite partie, au contraire, est plus active que jamais. Il n'est si pauvre ménage qui ne veuille avoir son couvert en argent. Un grand orfèvre contemporain, M. Falize, écrivait dans son rapport de l'Exposition de 1889 que l'antique orfèvre est devenu l'argentier : il voulait marquer la suprématie de la petite partie sur la grosserie.



Statue d'or de Sainte Foy. Trésor de Conques. (xe siècle.)

Le prix des diamants, la valeur de l'or et de l'argent ne suffiraient pas à classer la bijouterie, la joaillerie et l'orfèvrerie au nombre des industries d'art : un lingot d'or, un diamant brut, ou même

une pointe naïve (c'est-à-dire un diamant naturellement poli par son frottement sur le fond des rivières) n'ont rien d'artistique. Il faut que la volonté humaine les modifie, les forme, les accommode selon une esthétique. Cette esthétique diffère pour les trois industries. On emploie la pierre précieuse à représenter les animaux, les fleurs; le domaine de l'artiste est ici, par conséquent, très vaste; il n'a d'autres limites que celles de la nature. Mais le joailler ne peut pas songer à copier servilement ses modèles : il ne produirait que des œuvres informes. Il stylise les fleurs, il accommode les animaux aux nécessités de sa technique. Il n'en a pas moins, souvent, de grosses difficultés à vaincre. Si les diamants et les pierres précieuses sont d'admirables éléments de beauté, ils sont aussi très tyranniques. Leur forme est immuable ; ils ne s'accommodent pas aux nécessités du travail : il faut toujours compter avec eux.

Bijou espagnol de la Renaissance.

Dans la bijouterie, au contraire, les matériaux sont malléables et dociles. L'or et l'argent se prêtent à toutes les combinaisons. Les artistes en ont profité. Leur fantaisie s'est exercée sans relâche à trouver des formes nouvelles, des modèles inédits. On a vu trois ou quatre styles différents se succéder dans la même saison. La tradition a disparu devant la mode passagère et toute-puissante, qui dispense tour à tour ses faveurs à la gravure, à la ciselure, à une coloration nouvelle. L'influence du modern style s'est fait sentir dans la bijouterie, mais elle semble y avoir été moins heureuse que dans d'autres industries. Elle a altéré la simplicité des formes, la pureté des couleurs et l'on ne voit pas qu'elle ait ouvert une voie nouvelle digne d'être suivie.

Aux expositions universelles, aux devantures des grands orfèvres, nous avons vu plus d'une fois, dans ces dernières années, des chefs-d'œuvre comparables aux plus belles pièces antiques. Sur les fonds d'or et d'argent des coupes et des amphores nous avons admiré de délicates combinaisons de nacre et d'ivoire, d'émail et de pierreries, mais presque toujours nous avons revu ces merveilles dans des galeries publiques. Elles ne trouvent plus d'autre acquéreur que l'État : elles ne sont pas en rapport avec la fortune générale ; elles sont presque un non-sens dans l'industrie contemporaine. Les orfèvres se plaignent quelquefois de la défaveur dans laquelle on tient aujourd'hui leur art : ils

en sont responsables en grande partie. Les né-

Vieux bijoux français et lombards.
(Florence. — Musée National. — Collection Carraud.)

cessités économiques s'imposent à eux comme aux autres industriels. Il faut qu'ils accommodent

leurs prix aux fortunes des clients possibles. Ils seront peut-être obligés d'employer souvent le doublé et le doré à la place d'or fin; mais, s'ils sont vraiment artistes, la beauté de leurs œuvres ne s'en ressentira pas. Le beau ne doit plus être, ne peut plus être le monopole exclusif des classes riches.

Bijou ancien en or émaillé et perles fines.

Les procédés de fabrication de la bijouterie, de la joaillerie et de l'orfèvrerie n'ont pas beaucoup changé depuis l'antiquité. Prenons une pièce de joaillerie, par exemple. Avant d'arriver à son état définitif, elle passe par les mêmes phases qu'autrefois. Le dessinateur fournit à l'ouvrier le modèle à exécuter. Ce modèle est reporté sur une plaque d'argent (1), dont on découpe les contours à la scie. On la forge ensuite en forme de fleur, de

(1) On emploie presque toujours l'argent pour monter les diamants parce qu'il est plus favorable à l'éclat des parures; mais comme il est peu résistant, on le double souvent d'une plaque d'or. Les belles pièces se montent aussi sur platine.

feuille, d'insecte, avec tout le soin qu'on mettrait à travailler une petite pièce d'orfèvrerie ayant sa fin en elle-même; puis on y perce des trous irréguliers : on la réduit à l'état de treillage. Nul ne peut se douter alors du chef-d'œuvre que deviendra cette fleur ou cette feuille mutilée. Mais on y enchâsse les pierres précieuses taillées, et, à la place du métal disparu, brille bientôt une marqueterie de diamants, d'émeraudes ou de rubis. On conçoit que le métier de joaillier soit exclusivement réservé à des ouvriers artistes : presque tout y est affaire de goût, de légèreté, de précision : la machine n'y a naturellement aucune part : elle n'intervient que dans les travaux préliminaires. Dans les tailleries de diamants, elle actionne les meules qui tournent à raison de 2.000 tours à la minute; elle supprime aussi une partie des opérations de fonte et de forge indispensables autrefois. Dès le milieu du XIXe siècle, on est bien arrivé à fabriquer entièrement des chatons à la machine, mais si grossiers qu'on n'a jamais osé y enchâsser des pierres précieuses véritables. Que les pierres soient montées à jour ou à fond, c'est-à-dire qu'elles soient simplement tenues

Bijou ancien en or émaillé.

dans des griffes ou encastrées dans une gaine d'argent, il n'y aura jamais qu'un ouvrier habile qui pourra fabriquer les chatons et monter les gemmes avec la délicatesse et la solidité nécessaires.

La joaillerie d'imitation a fait du tort à la joaillerie véritable. Le strass que l'on fabrique aujourd'hui imite parfaitement le diamant, et il faut l'œil et la pratique d'un spécialiste pour les distinguer à première vue. Aussi la carrière du strass a-t-elle été très brillante pendant le XIXe siècle. Pour les bourses modestes, il a remplacé le vrai diamant trop coûteux ; des élégantes, qui préfèrent la quantité des joyaux à leur qualité, l'ont accueilli avec joie ; il est devenu indispensable au théâtre où les bijoux de prix se perdaient souvent dans les mouvements violents ou dans la hâte de l'habillage.

Burette en cristal de roche montée en argent émaillé. — Italie, fin du XVe siècle.

Peut-être verrons-nous, un jour, des joyaux en diamants « vrais » fabriqués artificiellement. Deux savants, MM. Moissan et Violle, sont arrivés, à l'aide des fours électriques, à faire la synthèse du diamant. Mais leur découverte n'a encore qu'une valeur scientifique, car un diamant fabriqué par leur procédé coûte, à grosseur égale, beaucoup plus cher qu'un diamant sortant de la mine.

Les bijoux contemporains, même les plus beaux, n'atteignent que rarement aujourd'hui à l'in-

dividualité, au caractère qu'ils avaient du temps de la Renaissance : c'est qu'autrefois le même ouvrier ou le même artiste les exécutaient entièrement depuis le martelage jusqu'à la gravure. Une semblable fabrication n'est plus possible aujourd'hui dans l'industrie courante. Les bijoux les plus soignés passent par plusieurs mains. La concurrence a forcé les bijoutiers à baisser leurs prix. Ils ont dû vendre davantage pour se rattraper et, par conséquent, fabriquer plus et diviser le travail. La matière première arrive à leurs ateliers laminée et forgée. Un premier ouvrier donne sa forme au bijou, un autre le soude, un autre le cisèle ou le grave. Et encore la ciselure et la gravure sont-elles de moins en moins employées : elles coûtent très cher et ralentissent la production : dans nombre d'ateliers, on les remplace par l'estampage.

Bocal en vermeil. Allemagne, fin du XVIe siècle.

Le bijou d'imitation a trouvé au XIXe siècle un admirable terrain pour se développer. Qu'il soit creux, doré ou doublé on est arrivé à lui donner l'apparence extérieure des bijoux d'or ou d'argent.

Les bijoux creux sont bien en or ou en argent, mais ils ne sont formés que d'une couche de métal extrêmement mince qu'on obtient par la fonte et par l'estampage. Les bijoux doublés sont composés de chrysocale ou de cuivre à la surface desquels on imprime une couche d'or. Le doublé a pris dans l'industrie contemporaine une place capitale. La joaillerie l'emploie pour ses montures et l'orfèvrerie commence à en faire cas : mais c'est encore à la bijouterie qu'il rend les plus grands services. Les broches et les bagues argentées ou dorées sont fabriquées, comme les bijoux doublés, en métal commun, mais leur habillage d'or et d'argent ne s'effectue qu'après la fabrication, par la galvanoplastie. Le travail à la main est naturellement réduit à son minimum dans la fabrication des bijoux d'imitation. Visitez une fabrique de bijoux doublés, par exemple, et comparez-la aux vieux ateliers de bijouterie dont vous retrouvez les images dans les gravures de l'Encyclopédie du XVIIIe siècle. Les petits établis autour desquels les ou-

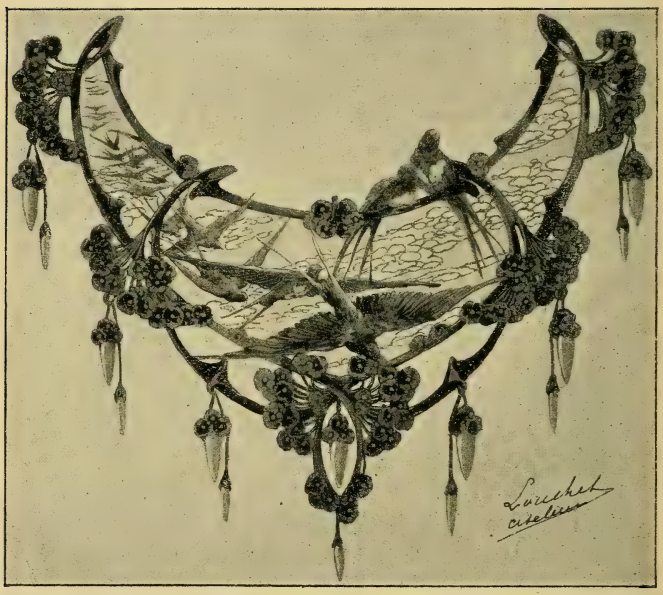
Grand vase d'argent d'après la Suite des Maisons Royales. — Époque Louis XIV.

vriers travaillaient en silence ont disparu ; à leur place vous voyez des laminoirs, des tours à polir, des découpoirs, des tours de mécaniciens qu'actionnent bruyamment des machines à vapeur.

Vase en argent, d'après la Suite des Maisons Royales. — Époque Louis XIV.

L'industrie contemporaine a créé le bijou à bon marché qui n'a pas la prétention d'imiter l'or et l'argent. Il est composé d'un métal sans valeur et tire tout son prix de l'élégance de sa forme et du charme de son coloris. L'acier est précieux pour sa fabrication : il prend facilement un admirable poli d'argent bleu et il se brunit sans peine. On a aussi employé l'aluminium qui a l'avantage d'être beaucoup moins lourd que l'acier. Enfin on a fait des bijoux en fonte et en zinc à si bas prix qu'il ne semble pas possible de les battre : à l'Exposition de 1889, on pouvait voir des broches en zinc nickelé qui se vendaient 0 fr. 30 la douzaine.

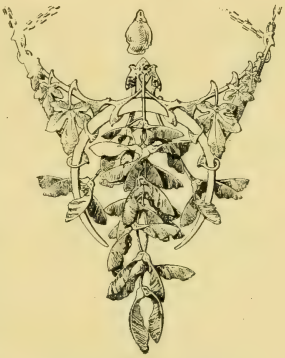
Nous avons vu dans quelle irrémédiable décadence est tombée l'orfèvrerie exécutée entièrement à la main. L'énumération seule de ses outils indique qu'elle n'est pas viable dans



Bijou moderne de Louchet.

notre siècle. Sans doute, elle ne se contente plus, comme dans l'antiquité ou chez quelques peuples orientaux modernes, du seul marteau ; elle connaît encore les bigornes, les mandrins qui servent à emboutir, les cisailles, les emporte-

pièces, les tas à dresser. Mais si ces instruments permettent de mieux finir le travail, ils ne l'accélèrent pas et ne diminuent pas son prix. La diffusion de procédés moins coûteux et plus rapides que la fabrication manuelle peut seule relever l'orfèvrerie. Ces procédés, on les connaît, et leur usage se répand à mesure que les orfèvres se rendent compte des vices de leur industrie. Dans l'avenir, les pièces de luxe, au lieu d'être entièrement travaillées au marteau, seront moulées, soit dans des moules de sable, comme les bronzes d'art, soit entre les os peu résistants de mollusques, les seiches ; mais on les terminera à la main : le ciselage et le repoussage trouveront là leur application. Quoique fort coûteux, ces procédés de décoration ne disparaîtront pas : leur prix sera compensé par l'économie réalisée sur la fonte. Quant à l'orfèvrerie courante, la fonte simple ou complétée par l'estampage à la machine, est déjà employée dans sa fabrication : elle deviendra certainement encore plus commune et les prix de l'argenterie de table, qui ont déjà subi une baisse si considérable, diminueront encore. Le doublé, l'argenté, le doré



Dessin de bijou moderne de P.-A. Louchet.

fourniront aussi des ressources aux fabricants du siècle qui commence. L'orfèvrerie d'imitation n'est encore qu'au début de sa carrière ; ce n'est qu'à la dernière Exposition que nous avons constaté qu'elle peut produire des objets aussi parfaits que les œuvres en métal fin. Il est probable que le bon exemple donné par quelques industriels ne sera pas perdu et que nous la verrons, dans un avenir assez rapproché, prendre un essor qu'on n'aurait pas osé prévoir sérieusement il y a dix ans.

Épingle. (Modèle du ciseleur Louchet.)

Les ouvriers orfèvres, bijoutiers et joailliers tiennent un rang relativement élevé dans le prolétariat contemporain. Ils le doivent à l'éducation artistique qu'exige toujours leur métier, mais aussi au respect que la société moderne professe encore pour les métaux précieux et pour ceux qui les manient. Il est vrai que les bijoutiers méritent ce respect. Leur corporation est réputée depuis des siècles pour sa probité. Les tentations qui les entourent toute la journée n'ont pas de prise sur eux quoique la surveillance de leurs ateliers soit très difficile pour ne pas dire impossible.

Dans le travail de l'or et de l'argent, les moindres rognures, les moindres débris ont une telle valeur que les fabricants font brûler chaque année les poussières provenant du balayage de leurs ateliers et en tirent parfois des sommes importantes.

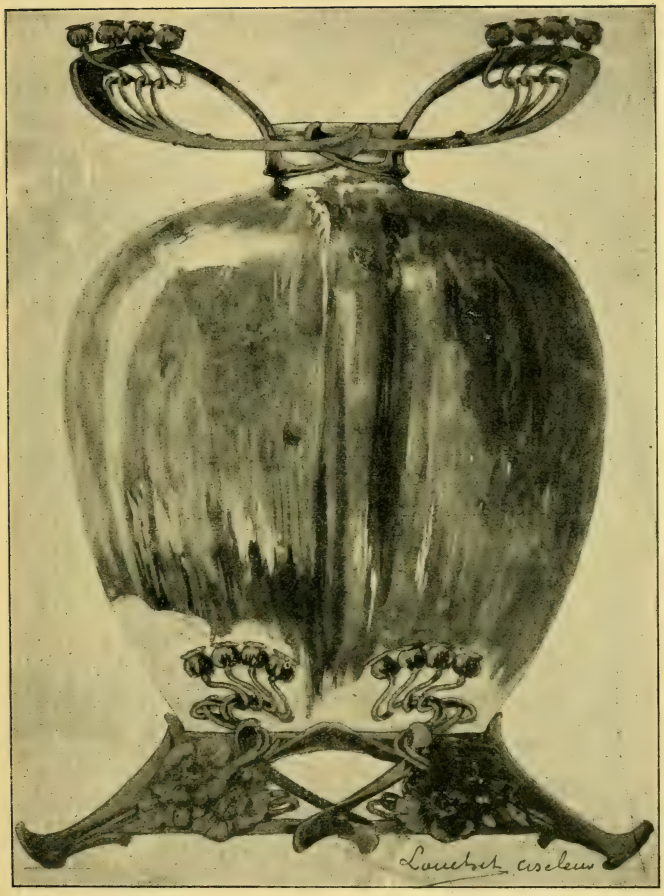
On pourrait croire que des artisans qui mènent à bien de si délicates besognes que la fabrication d'un bijou ou d'une pièce de joaillerie et qui, en somme, font partie d'une élite, touchent des salaires supérieurs à ceux de la majorité des autres travailleurs ; loin de là. Un bijoutier en or gagne, en moyenne, 4 fr. 50 par jour. Pour atteindre à ce beau résultat, il lui faut cinq ans au moins d'apprentissage et il n'a même pas la perspective d'un avenir plus heureux. La profession est épuisante et malsaine. Le travail s'exécute presque toujours dans des ateliers petits, peu aérés, saturés de miasmes ; il exige une attention, une précision de tous les instants. Les ouvriers bijoutiers ont le teint terreux, la poitrine étroite, les épaules rentrées ; la tuberculose choisit souvent ses victimes dans leurs rangs.

Bijou de Louchet.

Les ouvriers en bijouterie d'imitation, qui n'ont pas cependant la responsabilité de la matière première, et dont le métier est moins dur puisque la machine y tient plus de place, sont souvent mieux payés que les bijoutiers en or. Dans le cuivre doré, par exemple, il y a trois catégories d'ouvriers : les blantiers, les monteurs et les façonniers. Les monteurs gagnent jusqu'à 7 francs par jour et les blantiers 5 francs. Ils doivent cette situation favorisée à la grande activité de leur industrie.

Les ouvriers bijoutiers, orfèvres et joailliers sont relativement très nombreux en France. Lyon, Marseille, Bordeaux, Tours en occupent; mais Paris est le centre le plus actif de fabrication. Selon les statistiques de la Chambre de Commerce, il existe à Paris 900 fabricants de bijoux fins qui emploient 7.350 ouvriers hommes et femmes et qui payent annuellement 13.942.500 fr. de salaires. Les fabricants de bijoux d'imitation sont au nombre de 434; ils occupent 2.865 ouvriers et payent 4.948.000 francs de salaires. Enfin on compte 1.348 patrons d'industries se rattachant aux bijoux qui font travailler plus de 3.500 ouvriers.

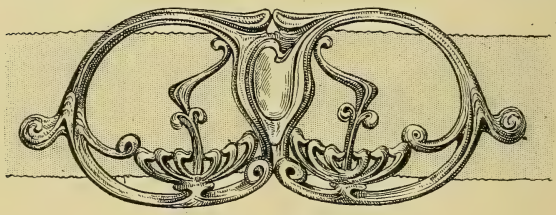
Il s'est créé de nombreuses institutions destinées à donner aux apprentis l'instruction nécessaire, à défendre les droits des ouvriers et à maintenir les traditions de la bijouterie française : c'est ainsi que Paris possède une chambre syndicale de la bijouterie, joaillerie, orfèvrerie,



Vase décoratif monté sur bronze ciselé.
(Modèle du ciseleur Louchet.)

une école professionnelle de dessin, une chambre syndicale pour les apprentis, une chambre syndicale de la bijouterie d'imitation, une société d'encouragement aux apprentis, ouvriers et employés de la bijouterie, joaillerie, orfèvrerie, enfin, une école professionnelle de dessin de la bijouterie d'imitation.

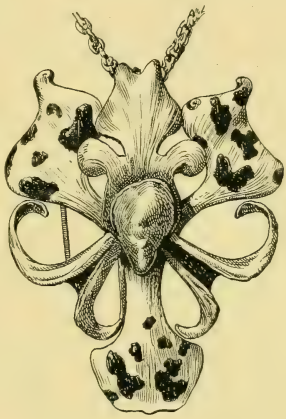
Il n'y a pas de pays où l'on ne travaille tant soit peu l'or et l'argent. Les peuplades sauvages



Boucle de ceinture.
(Modèle de l' « Art Nouveau ».)

de l'Afrique, elles-mêmes, fabriquent une bijouterie primitive. Mais les centres industriels importants sont relativement peu nombreux ; on les trouve presque tous en Europe. La France est le premier, comme le nombre de ses ouvriers pouvait le faire prévoir. Peut-être sa suprématie lui aurait-elle échappé dans le cours du XIXe siècle si ses bijoux n'offraient pas une garantie matérielle universellement appréciée. Les fabricants français n'ont pas le droit d'employer l'or et l'argent au titre qui leur convient. Ils sont contraints d'adopter les titres

légaux. L'alliage d'or pour bijouterie doit contenir 750 millièmes d'or, et l'alliage d'argent, selon la qualité, 950 ou 800 millièmes d'argent. Un service de garantie très sévère vérifie chaque pièce; il la brise lorsqu'elle n'atteint pas le titre légal, y impose un poinçon lorsqu'elle est régulière. Toutes les grandes villes de France possèdent des bureaux de garantie. Cette institution, tout assujettissante qu'elle soit pour les fabricants, est excellente; la meilleure preuve en est qu'elle assure la prospérité de notre industrie.

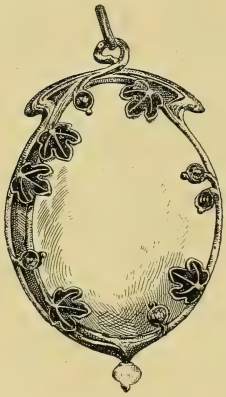


Bijou moderne.
(Modèle de l'« Art Nouveau ».)

Les moyennes établies d'après les statistiques de nos exportations prouvent éloquemment l'importance de notre fabrication. Nous expédions tous les ans à l'étranger environ 30.000 grammes de bijoux d'or ou de platine ornés de pierres précieuses ou de perles fines, qui représentent une valeur approximative de 420.000 francs. Nous fournissons encore 5.000 kilogrammes d'or travaillé, sans pierreries, soit 28 millions de francs. Notre bijouterie d'argent exporte 6.500 kilogrammes environ, d'un

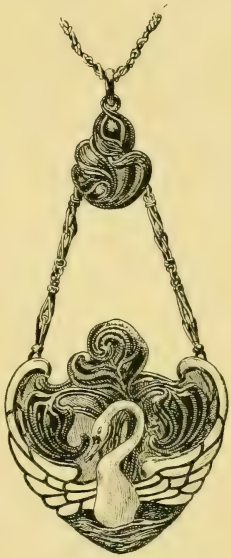
prix de 3 millions, et le total de nos envois à l'étranger de bijouterie en métaux communs atteint 110.000 kilos qui valent à peu près 22 millions.

Nous avons des rivaux redoutables en Europe, en Amérique. La production américaine a pris un développement considérable dans ces dernières années et on peut craindre sa concurrence pour l'industrie européenne. Elle a les matières premières à bien meilleur compte. Elle les trouve, au Pérou d'un côté, au Klondyke de l'autre, dans des conditions que ne connaît pas l'Europe. Si la fabrication française a gardé sa supériorité jusqu'à présent, c'est qu'elle produit tous les genres à la fois; elle peut répondre à tous les besoins. Les centres étrangers nous battent parfois dans une spécialité, mais nous l'emportons sur l'ensemble. Il est certain que la Russie fabrique de la joaillerie plus fine que la nôtre. Ses territoires d'Asie sont riches en pierres précieuses et, pour les faire valoir, elle a appris à les monter avec une grande perfection. A la dernière exposition universelle, nous avons pu voir d'admirables joyaux expédiés par les fabricants russes. L'Italie l'emporte souvent dans l'exécution des



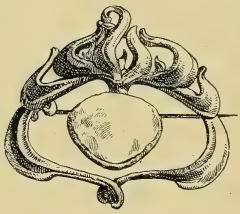
Bijou moderne.
(Modèle de l'«Art Nouveau».)

bijoux d'or. Ses artisans leur donnent un caractère artistique auquel les nôtres n'atteignent pas. Il semble que les Italiens aient conservé les traditions de leurs ancêtres. Les plus beaux bijoux anciens ont été trouvés en Italie et les œuvres modernes les plus originales sont fabriquées dans des coins de campagne, par des paysans naïfs qui n'ont jamais fait d'apprentissage. Quant à l'Allemagne, sa supériorité est incontestable dans la bijouterie de pacotille. Ses produits n'ont aucune valeur artistique, mais ils sont tellement bon marché qu'ils envahissent le monde. La concurrence allemande a été, pendant un temps, néfaste à notre bijouterie courante. Nos fabricants, affolés, ont cru qu'il était impossible de baisser les prix sans négliger la beauté et ils ont lancé sur le marché des modèles plus disgracieux et plus laids les uns que les autres. Ils ont eu tort. On peut produire à bas prix sans alourdir et sans empâter les formes. La preuve en est faite aujourd'hui. Une réaction énergique s'est produite. Nous cherchons encore



Bijou moderne.
(Modèle de l'« Art Nouveau ».)

à rivaliser de bon marché avec l'Allemagne, mais nous ne lui envions plus le privilège des formes disgracieuses.



Broche.
(Modèle de l' « Art Nouveau. »)

CHAPITRE IX

Le livre.

Les origines du livre sont extrêmement lointaines. On peut suivre le développement de son industrie depuis l'antiquité. Mais à vrai dire la fabrication du livre ne constitua pas d'abord une industrie. Elle fut seulement l'expression du besoin, pour la société, d'inscrire ses lois pour l'individu, de correspondre avec d'autres individus. Cette seconde nécessité n'apparut qu'assez longtemps après la première. La naissance réelle du livre remonte à la gravure des premières lois sur des tables, des blocs ou des colonnes de pierre. Ce n'est que plus tard, bien plus tard, que l'on employa les tablettes de bois, les feuilles d'écorce enduites de cire et égratignées par la pointe d'un stylet. Les Égyptiens en adaptant à l'écriture la toile et le papyrus accomplirent un progrès immense que réalisèrent parallèlement, sous une autre forme, les populations d'Asie Mineure en utilisant, sous le nom de parchemin, la peau des animaux. La forme extérieure du livre en usage aujourd'hui était déjà connue des Romains du temps du poète Martial.

Ils appelaient codices des feuilles de papyrus, écrites sur les deux côtés et liées ensemble. Le volume, qu'ils employèrent avant le codex, était un rouleau de papyrus que l'on déroulait en lisant. Il disparut relativement tôt.

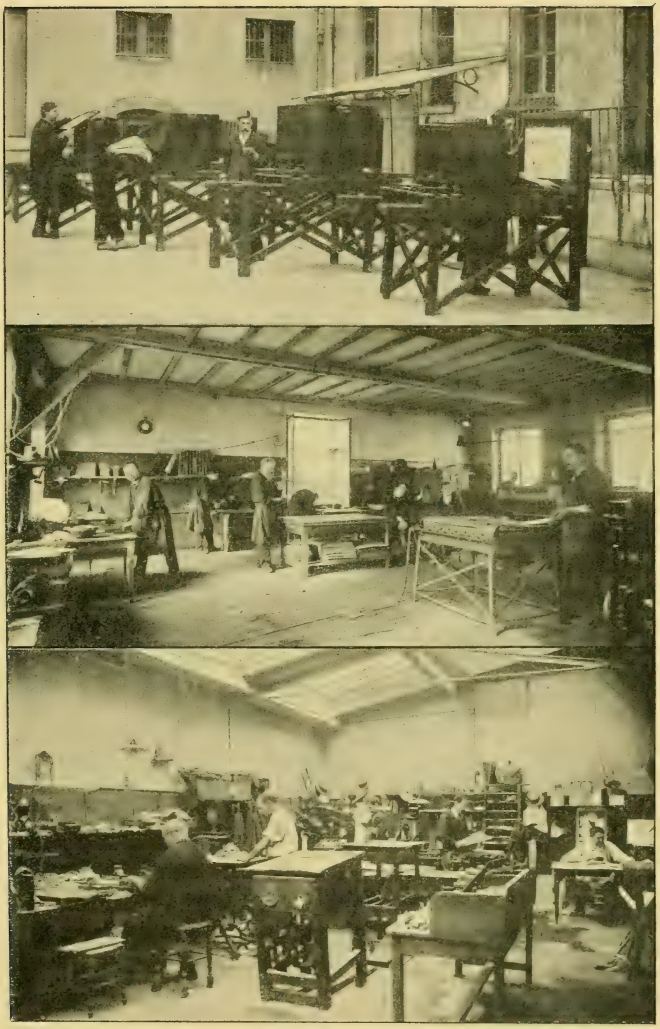
Comme l'antiquité, le moyen âge ne connaît que le livre manuscrit. Le manuscrit n'est écrit d'abord que sur parchemin. Dès le XIIIe siècle on le voit apparaître sur papier. Le papier n'est déjà plus une nouveauté ; mais on ne l'emploie couramment qu'en présence de la disparition progressive des parchemins. Fort long à établir, presque toujours illustré de lettres ornées, et très souvent, de miniatures, le manuscrit est alors extrêmement coûteux. Le prix courant d'un in-folio au XIIIe siècle est de 4 à 500 francs de notre monnaie. Ce sont les moines qui, dans ce temps-là, s'occupent surtout, dans les couvents, à la copie des œuvres d'auteurs anciens ou des recueils liturgiques.

Au XVe siècle, dès le début de la Renaissance, le livre apparaît sous sa forme moderne. La formidable éclosion d'idées qui stimule alors l'Europe rend en quelque sorte son invention nécessaire. L'impression est d'abord très primitive. C'est de la gravure xylographique plutôt que de l'impression. On imprime des pages entières gravées d'une pièce sur des tables de bois. Il nous reste encore un certain nombre d'ouvrages ainsi édités. On les appelle des incunables et les bibliothèques et les bibliophiles les conservent précieusement. Les

plus célèbres sont le livre à figures de l'Ancien et du Nouveau Testament, connu sous le nom de Bible des Pauvres, et la grammaire dite de Donnat. La découverte nouvelle effraye d'abord le public, qui la prend pour une invention diabolique, et surtout inquiéte les scribes qui contribuent à répandre cette fable. Aussi les premiers imprimeurs s'efforcent-ils de reproduire à l'aide de leurs planches de bois gravé l'aspect exact des pages de manuscrits. Il reste encore pour donner à l'imprimerie sa forme normale un grand progrès à accomplir. Il faut rendre les caractères mobiles. C'est la nécessité de corriger les fautes d'impression trop grossières laissées sur les planches xylographiques qui achemine vers cette conquête, dont les conséquences sont si considérables qu'on ne sait ce que serait devenue, sans elle, la pensée moderne. Pour supprimer ces fautes, on fait sauter le morceau défectueux de la planche et on le remplace par un fragment rapporté où les bonnes lettres sont gravées. On en vient de là aux lettres de bois isolées qu'invente Laurent de Coster. Mais trop frêles, quel que soit le bois où on les grave, elles s'écrasent sous l'effort de la presse : elles sont toujours inégales et ne donnent jamais de texte régulier. C'est dans cet état encore imparfait et précaire que Jean Gænsfleisch, dit Gutenberg, trouve l'industrie du livre au temps où il commence à s'en occuper. Sans entrer dans le détail de ses recherches, de ses travaux, de ses malheurs, sans

conter ses luttes avec son commanditaire et son aide Fust et Schoiffher qui lui volent peut-être sa découverte, notons qu'il est encore considéré comme l'inventeur véritable des caractères mobiles en métal exécutés à l'aide d'un poinçon et d'une matrice, bien que le premier ouvrage imprimé par ce procédé ne soit pas sorti de ses presses. C'est en 1453 que Fust et Schoiffher publient le premier document connu imprimé en caractères mobiles : les lettres d'indulgence accordées par le pape Nicolas V aux fidèles qui voudraient donner des subsides au roi de Chypre pour combattre les Turcs. Ces lettres furent tirées à un nombre considérable d'exemplaires dont plusieurs nous sont parvenus. Le premier ouvrage de Gutenberg n'apparaît qu'en 1458; c'est une Bible qui paraît trois ans plus tard que celle de Fust et Schoiffher, et qui, exécutée avec plus de hâte, avec des ressources plus limitées, est certainement inférieure à sa rivale comme typographie et comme aspect général. En moins de cinquante ans, la découverte nouvelle envahit l'Europe. Bon nombre de villes importantes ont leur imprimerie dès l'an 1500. Le prix du livre diminue dans des proportions énormes. L'évêque d'Alésia peut écrire au pape Paul II, l'introducteur de l'imprimerie à Rome : « Maintenant, on peut acheter un volume moins cher que ne coûtait autrefois sa reliure. »

Il est remarquable qu'à peine créé le livre est



Ateliers de photogravure.

bien fait. Nos éditeurs pourraient encore prendre modèle sur les ouvrages du XVe siècle. La disposition des caractères, la largeur des marges sont immédiatement réglées avec sûreté, avec goût, et les pages sont harmonieuses et agréables à l'œil. Seuls les caractères laissent d'abord à désirer ; mais, dès le début du XVIe siècle, ils deviennent parfaits et l'industrie du livre atteint à son apogée. Les noms des grands imprimeurs du XVIe siècle sont restés célèbres à l'égal de ceux des grands artistes, et c'est justice : ils créent de véritables chefs-d'œuvre. Presque tous sont des savants, des érudits ; on leur doit d'intéressants travaux sur l'antiquité grecque et latine. Alde Manuce, par exemple, le célèbre imprimeur de Venise, donne un grand essor à l'impression des livres grecs ; jusqu'à lui la typographie hellénique était restée relativement en retard. En même temps il crée un caractère nouveau, la lettre italique, connue sous le nom de caractère aldin. En France, les Estienne, Geoffroy Tory, Jean de Tournes, Gille Corrozet et Adrien Turnèbe donnent à la typographie de notre pays une activité et un éclat qui le mettent au rang des premiers dans cet art. C'est un tourangeau, Plantin, qui, à la fin du XVIe siècle, fait d'Anvers un des centres principaux de l'imprimerie. Sa maison y subsiste jusqu'au XIXe siècle. Fermée depuis près de cent ans, elle existe encore telle qu'elle était au temps où l'activité des ouvriers emplissait ses chambres basses. C'est un admirable musée de l'impression

ancienne. A côté des chefs-d'œuvre qui ont illustré le nom des Plantin, on y voit les vieux meubles parmi lesquels travaillèrent le maître et la lignée de ses descendants ; on traverse la salle où l'on fondait les caractères, celle où l'on composait, où l'on imprimait, où les correcteurs revoyaient les épreuves, et jusqu'à la chambre que Juste Lipse occupait lorsqu'il venait chez son éditeur, irrécusable témoignage des relations étroites qui unissaient alors les savants et les imprimeurs. Au XVIIe siècle, le premier rang dans la typographie passe à la Hollande et le nom des Elzevier, leurs plus célèbres imprimeurs, est encore universellement connu.

Depuis les Elzevier jusqu'à la fin du XVIIIe siècle l'art du livre reste stationnaire. Ce n'est pas que l'imprimerie décline, mais elle ne sait pas progresser selon les besoins de la pensée. A la fin du XVIIIe siècle seulement trois hommes la portent au point de perfection où elle peut atteindre aujourd'hui, mais où elle n'atteint que trop rarement. En France, Ambroise-François Didot ; en Angleterre, Bulmer; en Italie, Bodoni, donnent à la typographie un grand essor. La famille des Didot restera certainement aussi célèbre dans l'histoire de l'imprimerie que les grandes familles qui illustrèrent l'art du livre au XVIe et au XVIIe siècle. Avec une persévérance et une compréhension admirables des besoins du livre moderne, elle réalise une série de progrès qui n'ont pas été dépassés. Ce sont les Didot les

premiers qui donnent aux caractères la régularité, la franchise, l'harmonie de proportions que nous leur connaissons. Avant eux, pour imprimer une page, il fallait la faire passer plusieurs fois sous la presse, exactement comme on présente plusieurs fois au balancier une médaille à frapper ; ils inventèrent la presse à un coup qui, en même temps qu'une plus grande netteté, réalise une économie de temps. C'est à eux aussi que l'on doit la stéréotypie qui permet d'imprimer un ouvrage à un grand nombre d'exemplaires sans le recomposer, en soudant ensemble les caractères de chaque page après l'établissement définitif du texte. Ils sont encore les inventeurs des rouleaux de papier sans fin, dont l'emploi est indispensable à nos machines rotatives. Enfin les livres qu'ils ont fabriqués sont des modèles de goût, d'art et de science.

Au temps du mouvement romantique, l'imprimerie française ne se maintient pas au rang élevé où ils l'ont portée. La production très abondante et trop rapide contraint le livre à devenir moins beau et moins cher. Depuis lors son prix a toujours diminué, sa qualité a baissé sans cesse : le beau livre n'est plus aujourd'hui qu'une exception.

Le mouvement qui se dessine à l'époque romantique est d'origine antérieure.

C'est la prodigieuse éclosion d'idées nées de la Révolution qui l'a rendu inévitable. La tyrannie de l'Empire et de la Restauration ont pu

le contenir momentanément, mais non le tuer. Depuis 1789, la principale fonction de la page imprimée est, en somme, d'être un véhicule de la pensée libre. Ce rôle est admirable mais, pour le remplir, le livre doit abdiquer ses vieilles coquetteries : il faut qu'il se mette à la portée des plus humbles et que son prix, par conséquent, soit aussi modique que possible. Aussi a-t-on fait appel, pour sa fabrication, aux procédés mécaniques.

La fabrication des caractères était toujours un travail d'art autrefois. L'imprimeur lui-même s'en chargea d'abord, puis il se créa une corporation spéciale de fondeurs. La lettre était d'abord soigneusement gravée sur un poinçon, et on la reproduisait en la frappant sur une matrice dans laquelle on coulait un alliage de quatre parties de plomb pour une d'antimoine. La composition même, c'est-à-dire le travail qui consiste à aligner les lettres en mots et en lignes, et la distribution, c'est-à-dire la remise en casse des caractères après l'impression, se font aujourd'hui à l'aide d'une machine : la linotype.

La mission du metteur en page, capitale jadis, a perdu de son importance. Il donnait à chaque page son caractère, il ménageait les blancs de façon à reposer l'œil, il réglait les marges dont la largeur devait être suffisante pour encadrer amplement l'ensemble, et point assez considérable pour noyer le texte. Son rôle important, aujourd'hui, n'est plus que de disposer les paquets de

façon à placer les pages dans leur ordre normal, et de pratiquer l'imposition, c'est-à-dire de serrer les formes.

Le tirage demandait des soins infinis. Il fallait que les caractères fussent bien nets et sans bavures, que la presse n'appuyât pas assez fort pour faire transparaître en relief le recto sur le verso. On n'a plus cure de ces détails. L'essentiel est d'aller vite. L'idéal est la machine rotative qui travaille avec une rapidité presque invraisemblable, mais avec une grossièreté dont les bibliophiles se désolent à juste titre.

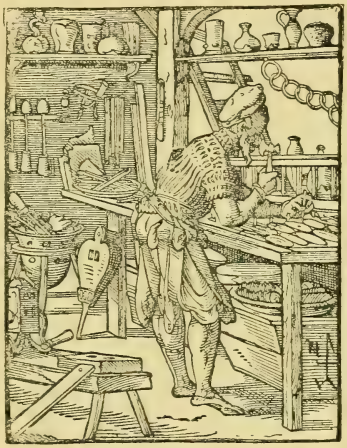
Cette transformation d'une industrie purement manuelle en une industrie mécanique n'a pas été sans entraîner des conséquences fâcheuses. Les ouvriers du livre en ont souffert. Leur avenir est compromis malgré l'augmentation continuelle de la production littéraire; il n'y a pas longtemps que leur chambre syndicale adressait aux familles une circulaire rappelant cette situation pour qu'elles ne fassent pas apprendre à leurs enfants un métier presque condamné.

On imprime cependant encore de beaux livres, parce qu'il existe quelques amateurs prêts à recueillir et à aimer les publications artistiques, belles pour le plaisir d'être belles.

Quoique sa vraie beauté soit tout intime, quoique, pour le véritable bibliophile, elle consiste uniquement dans l'art apporté à la fabrication, dans le choix du papier, la finesse des caractères, l'harmonie des pages, le livre est susceptible

d'une décoration extérieure : l'illustration. La forme la plus simple et la plus logique de l'illustration, c'est la lettre ornée, sorte de transition entre le caractère simple et la gravure indépendante de l'impression.

La lettre ornée est un héritage du moyen âge. Peu de manuscrits du XIIIe et du XIVe siècles qui n'en soient décorés. Dans les premiers livres imprimés sur planches xylographiques, lorsqu'elles ne sont pas gravées sur bois, comme les lettres ordinaires, les lettres ornées ont leur place réservée, et on les peint à la main.



Fac-simile d'une gravure sur bois.

Très tôt on sait les tirer directement en deux couleurs, à l'aide sans doute d'un caractère fabriqué en deux parties qui s'emboîtent après avoir été imprégnées d'encre. Depuis le XVe siècle, leur fantaisie n'a cessé de rompre la monotonie des lignes imprimées, mais elles n'ont pas toujours été employées heureusement. Pour qu'elles soient agréables, il faut les mettre en harmonie parfaite

avec l'esthétique spéciale du livre. De grands artistes ont souvent échoué dans leur composition faute de connaître cette esthétique ou de consentir à s'y soumettre. En Angleterre, au contraire, Walter Crane, un des contemporains qui ont le plus aimé et le mieux compris le livre, a créé des modèles de lettres admirables. Il a monté une imprimerie, fourni lui-même le type de ses caractères, le dessin de ses ornements, dirigé en personne la fabrication des volumes qu'il éditait; aussi les plus belles œuvres de l'édition contemporaine sont-elles sorties de ses presses.

Les culs-de-lampes, les frontispices, les titres partent du même principe que les lettres ornées et forment avec elles une parure du livre, accessoire déjà, mais plus intimement liée à sa fabrication, cependant, que la gravure ordinaire.

Celle-ci, bien qu'elle apparaisse fort tôt dans le livre du XVe siècle, est postérieure de quelques années à la lettre ornée. On réserve d'abord dans le texte la place des gravures pour les traiter à la miniature. C'est au temps où l'imprimerie, encore suspecte, n'aspire guère qu'à imiter les manuscrits. Puis on se décide à graver les contours des dessins que l'enlumineur n'a plus qu'à colorier.

Le premier livre à gravures directes et indépendantes du texte paraît à Bamberg en 1461. Ce sont les fables de Boner. Le goût de l'illustration se répand. Avant la fin du XVe siècle, plus de vingt-cinq villes d'Europe ont édité des livres à

gravures : compositions à personnages ou encadrements décoratifs. Toutes les productions de cette époque sont précieuses pour l'histoire de l'imprimerie, mais elles n'ont pas toutes la même valeur artistique. La gravure sur bois est naturellement la première dont font usage les imprimeurs. Elle n'est en somme qu'une extension du procédé de la planche xylographique en usage avant l'invention du caractère mobile. Parmi les villes dont les graveurs d'illustrations sont célèbres, en cette fin du XVe siècle, il faut citer Venise qui produit beaucoup de livres à figures : la plupart d'entre eux sont des œuvres remarquables comme ce *Songe de Poliphile*, de F. Colonna, dont les planches sur bois, attribuées provisoirement à un artiste connu seulement sous le nom du Maître au Dauphin révèlent un art parfait dans la composition, une habileté merveilleuse d'exécution.

La France, qui commence relativement tard à publier des livres illustrés, y excelle vite. Lyon, la première, édite un assez grand nombre d'ouvrages. Peu d'entre eux sont parfaits, mais ils ont le mérite de répandre chez nous le goût des gravures. Paris suit Lyon, et ses imprimeurs produisent des Livres d'Heures qui sont des modèles de finesse et de variété décorative.

Ce n'est qu'au milieu du XVIe siècle que la gravure sur cuivre en creux apparaît dans le livre. Elle était connue depuis plus de cent ans, mais on ne l'employait pas à l'illustration parce

qu'il était impossible de la tirer en même temps que le texte.

Du jour où tous les procédés de gravure sont adaptés au livre, l'histoire de l'illustration se confond avec l'histoire générale de la gravure, et nous n'avons plus à noter que les alternatives de vogue et d'abandon par lesquelles le bois et le cuivre passent successivement. Le bois qui, au XVIe siècle, avec Geoffroy Tory, Jean Cousin, le Petit-Bernard, a donné des chefs-d'œuvre, disparaît presque, pendant deux siècles, devant la gravure sur cuivre en taille-douce où excellent, au XVIIe siècle, des artistes tels que Callot, Abraham Bosse, Sébastien Leclerc, et au XVIIIe les Gravelot, les Eisen, les Saint-Aubain, les Moreau le Jeune. Le début du XIXe siècle aime l'eau-forte et voit la renaissance de la gravure sur bois, que Papillon a en vain tenté de ranimer au XVIIIe siècle. C'est en Angleterre qu'elle reprend de l'activité; elle passe en France pendant la Restauration. Le *Magasin Pittoresque* l'emploie et la met à la mode. Elle est, dans l'illustration, l'expression du romantisme triomphant. Mais le temps est proche où Gustave Doré va lui faire perdre son caractère pour tenter de lui donner celui de la gravure sur cuivre. L'influence de ce grand artiste est désastreuse. Les graveurs sur bois, à son exemple, font sortir leur art de ses limites naturelles, aussi est-il bientôt abandonné.

Aujourd'hui le métier du graveur d'illustrations sur cuivre ou sur bois est sérieusement

Reproduction en photogravure du Triomphe de l'Aurore de Guido Reni. (Cliché Alinari, Florence.)

compromis, peut-être même définitivement condamné. Les causes de cette crise sont multiples. Le graveur n'était jamais un interprète fidèle du dessinateur qui voyait souvent son œuvre travestie, et qui, malgré leur inertie, préfère les procédés mécaniques. Ils étaient rares les graveurs qui d'un mauvais dessin tiraient une bonne gravure ; nombreux ceux qui déformaient absolument une composition intéressante. Leur travail toujours lent faisait perdre aux éditeurs un temps précieux à une époque où la production littéraire augmente chaque année : il était cher aussi et restreignait singulièrement le champ de l'illustration.

Toutes ces raisons, a-t-on dit, n'auraient pas suffi à tuer la gravure : la cause essentielle de sa mort c'est la pénurie de bons graveurs. Cette proposition n'est pas démontrée. Il est plus logique de croire que s'il n'y a plus de bons graveurs, c'est que tous les artistes de talent comprennent que l'illustration ne leur fournira plus de ressources.

Les procédés mécaniques ont fait une concurrence vraiment terrible à l'illustration manuelle. Ils n'ont pas le charme et la vie des vieilles gravures, mais ils atteignent à l'art par la fidélité et la perfection. Il n'y a pas d'auxiliaires plus précieux des études artistiques. Elles étaient obligées de se contenter, autrefois, d'interprétations plus ou moins habiles, jamais fidèles, jamais complètes des chefs-d'œuvre, elles en ont main-

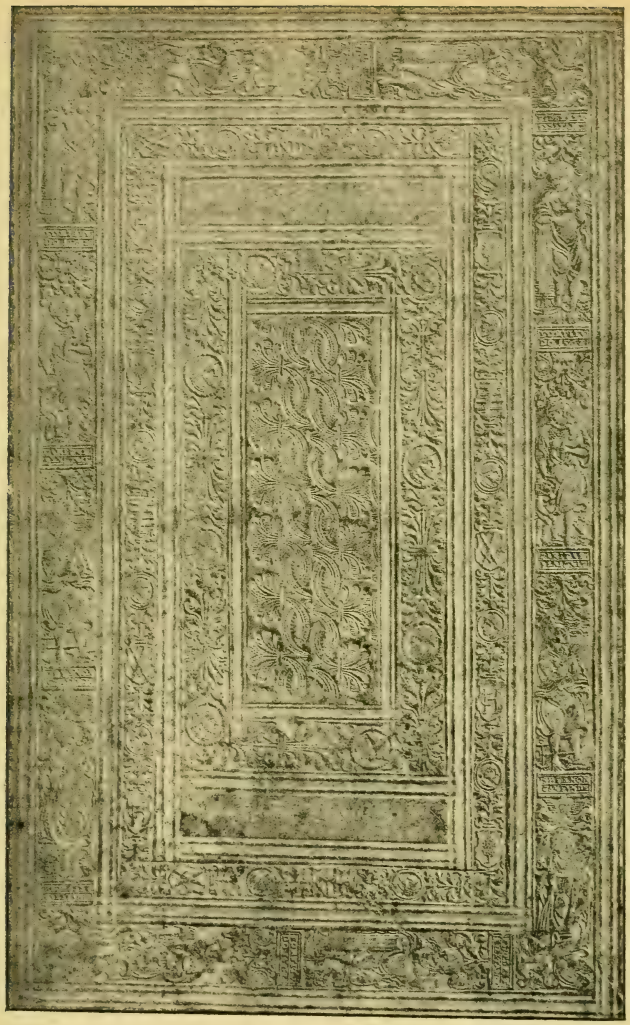
tenant des reproductions admirables qui permettent les recherches, les comparaisons, les attributions. Les procédés mécaniques ont facilité aussi l'illustration des livres à bas prix presque impossible autrefois. Ils ont ainsi rendu facile l'éducation artistique du peuple. Ce titre seul justifie leur vogue toujours croissante.

C'est au début du XIXe siècle, quand l'édition prit un nouvel essor, qu'apparaissent les premières tentatives de gravure mécanique. Tous les procédés en usage aujourd'hui dérivent de la photographie ; le premier d'entre eux, cependant, est antérieur à l'invention de Daguerre. C'est Nicéphore Niepce qui le trouve en 1826 en employant le bitume de Judée. Le bitume de Judée est une matière noire extrêmement sensible à la lumière et qui, dès qu'elle y a été exposée, cesse d'être soluble. Mettant ces propriétés à profit, Niepce appliqua un papier dessiné au trait sur une plaque de cuivre recouverte de bitume de Judée qu'il exposa d'abord au soleil, puis qu'il déposa dans un bain d'huile de lavande. Aux endroits où les traits noirs du dessin avaient empêché la lumière d'atteindre le bitume celui-ci disparut, il resta intact partout où le papier blanc avait été traversé par les rayons lumineux. Il n'y eut plus qu'à faire mordre le métal par l'acide partout où la dissolution du bitume l'avait laissé à vif, à supprimer le bitume restant, pour avoir une gravure en creux. L'activité des inventeurs de procédés nouveaux ne tarit pas pen-

dant le XIXe siècle. Vers 1831, par exemple, on imagina la contre-épreuve, qui, tout en exigeant une gravure préalable, permettait l'exécution d'un nombre indéfini de clichés. La première gravure, dans ce système, était exécutée en taille-douce sur une feuille d'acier non trempée. On la trempait ensuite afin de la solidifier, et, par de fortes pressions, on l'imprimait sur des plaques malléables. La galvanoplastie, la galvanoglyphie, la chimitypie, la chrysoglyphie inventée en 1854 par les Didot, vinrent ensuite ; et il y eut bien d'autres procédés encore.

C'est pendant la première moitié du XIXe siècle que Gillot inventa la panéconographie, procédé perfectionné de la tissiérographie, encore employée de nos jours et connue sous le nom de gillotage. Gillot transportait sur une planche de cuivre l'épreuve à reproduire, puis il l'encrait. Il saupoudrait le dessin de colophane pilée qui adhérait aux parties encrées et les solidifiait. Posée ensuite dans un bain d'eau acidulée, la plaque était rongée aux endroits où ne la protégeait pas l'encre colophanée et ceux-ci apparaissaient en relief.

Aujourd'hui, la gravure photographique, ou héliogravure, ou photogravure — ces trois termes sont synonymes — consiste essentiellement à mettre à profit l'action de la lumière sur des matières qui, inattaquables à l'acide, remplacent sur les plaques de métal le vernis des graveurs ou y forment des écrans diversement sensibles au



Reliure italienne de 1562

jour. L'héliogravure, comme la gravure ordinaire, fournit à l'illustration des planches en creux ou des planches en relief susceptibles de reproduire soit des dessins au trait soit des modelés. La description des différents procédés en usage ne trouverait pas sa place ici ; ils ne sont tous que des applications du principe que nous avons indiqué. Si leur résultat est quelquefois artistique, leur fabrication est d'ordre purement chimique ou mécanique. Leur beauté réside surtout dans leur perfection. Le nombre des variétés d'héliogravures est considérable. Il n'est guère de maison importante qui n'ait son procédé.

Le livre comporte un dernier élément de beauté qui lui est plus extérieur encore, plus étranger que l'illustration : la reliure. La reliure n'était primitivement qu'une couverture destinée à protéger le parchemin et le papier. Du temps des manuscrits, on ne l'employait pas couramment : on se contentait, le plus souvent, de brocher les cahiers ; mais quand on les reliait, c'était avec un luxe inconnu aujourd'hui. Le joaillier, le sculpteur sur ivoire, l'orfèvre habillaient les volumes de plaques d'ivoire sculptées, de plaques de métal ciselées et serties de pierreries. Cette prodigalité de matières précieuses n'est plus possible dès que le nombre des livres augmente, après la découverte de l'imprimerie. Les libraires relient d'abord eux-mêmes les livres qu'ils vendent. D'épaisses plaques de bois, recouvertes de

peau de truie, sont les premières reliures du xve siècle. De gros clous de cuivre garnissent les angles et empêchent l'usure des plats sur lesquels on pose les livres dans les bibliothèques au lieu de les mettre comme nous sur tranches. La technique du relieur est la même qu'aujourd'hui. L'ouvrier bat d'abord — pour les serrer — les cahiers du livre, il les coud ensuite, puis les relie par des nervures qu'il laisse apparaître souvent sur le dos et dont les ressauts rompent l'uniformité du cuir. Il ne reste plus alors qu'à poser et à fixer la couverture.

Avant la fin du xve siècle on ne voit guère de reliures d'art. Les armoiries commencent vers ce temps à imprimer leur note dorée sur les plats. Le xvie siècle inaugure l'âge d'or de la reliure. L'Italie crée des motifs décoratifs charmants que nous lui empruntons lors des guerres d'Italie. Le financier Jean Groslier, à son retour de Venise, introduit chez nous des modèles somptueux que nos amateurs se disputent encore. A la fin du xvie siècle la reliure se répand. Depuis longtemps, le carton remplaçait le bois dans la fabrication des plats. On en emploie alors une telle quantité que, pour le fabriquer, on réquisitionne tous les papiers, on déchire sans scrupule les vieux livres. Aussi, en disséquant les cartons de reliures du temps, y découvre-t-on souvent des fragments précieux pour l'histoire de l'impression : des cartes à jouer inconnues, des incunables disparus. La décoration des plats est déli-

cieuse de grâce et de richesse; des guirlandes de feuilles, de fleurs encadrent les maroquins rouges : autour des armes qui décorent le centre courent des arabesques où se jouent la fantaisie italienne, la grâce française. Les tranches même deviennent un champ d'ornementation précieux ou se continuent les lacis et les rinceaux. Tous les rois, presque tous les grands ont leur relieur attitré et leur reliure favorite. A l'aide des armes, des initiales, du style seul souvent, nous pouvons encore attribuer avec certitude tel volume ancien à tel personnage. Nous pénétrons ainsi, profondément le secret de ses goûts artistiques. Henri III préférait aux riants motifs dorés qu'on poussait d'ordinaire sur les cuirs, les squelettes et les larmes de pénitents qu'on retrouve sur les ouvrages qui lui ont appartenu. Sous Henri IV les fleurs de lys dominent.

Arrive le XVIIe siècle. Il dote la reliure d'un petit instrument qui contribuera à propager les décorations banales et faciles : la roulette, petite roue gravée que l'on chauffe avant de la promener sur les feuilles d'or déposées sur le cuir où elle imprime sa dentelle monotone. La reliure garde cependant toute sa beauté sous Louis XIV. L'influence du grand roi accroît même sa somptuosité et son ampleur. Les relieurs — c'est Louis XIV qui les établit en corporation distincte des libraires — sèment l'or sur le cuir, peut-être avec un peu trop de prodigalité sous son règne.

Au début du XVIIIe siècle apparaît la reliure mosaïque, composée de petits morceaux de cuir diversement colorés, appliqués sur un fond de maroquin. Cette innovation est fâcheuse. Elle fait servir le cuir à un usage qui n'est pas rationnel : elle achemine la reliure vers sa décadence. Il y a bien encore quelques grands relieurs consciencieux et artistes; mais la grande époque est close et le XIXe siècle ne connaît qu'une reliure abâtardie, sans caractère et sans goût. De nos jours quelques artistes ont tenté de faire revivre le vieil art. Ils ont produit des pièces admirables; mais ce ne sont que de fort belles reconstitutions archéologiques qui manquent absolument de vie. D'autres artistes se sont engagés dans une voie nouvelle, mais que leur vanité a immédiatement rendue mauvaise. De la petite surface de cuir ou de maroquin dévolue à leur habileté, ils ont voulu faire le champ d'œuvres d'imagination. Et ils repoussent et ils gaufrent, et ils peignent ; sur les plats ils inscrivent des tableaux, ils sculptent des bas-reliefs, sans se souvenir que le premier devoir d'une œuvre d'art est de s'adapter à son emploi. Ce n'est que par le fini du travail, la perfection de la matière employée, l'élégance innombrablement variée des lacis d'or, des dentelles d'or, que les vrais relieurs des XVIe et XVIIe siècles ont conquis une gloire justifiée. Pourquoi abandonner leur tradition et compliquer à plaisir le travail ? L'erreur des relieurs modernes est préférable

pourtant à l'inertie de leurs prédécesseurs qui n'essayaient même pas d'échapper à leur médiocrité. Un effort n'est jamais perdu. Celui-ci aura donné à quelques amateurs le goût de la reliure qui disparaissait, et l'on s'apercevra bientôt que sur le thème préféré des siècles passés, les artistes peuvent encore broder pendant des milliers d'années sans en épuiser le charme et l'originalité.

Néanmoins, la belle reliure ne sera plus jamais qu'une pièce de bibliophiles. Le livre que nous achetons s'accommoderait mal d'une reliure de luxe : la simplicité d'un cartonnage lui convient. Un beau livre seul appelle une reliure d'art, et dans l'avenir, le livre courant a peu de chance de redevenir artistique parce que les éditeurs sacrifieront forcément la forme au prix. Le livre de 3 fr. 50 semble déjà cher. Les petites éditions à 0 fr. 25, 0 fr. 50 ou 1 franc, très rares autrefois, se répandent avec une rapidité incroyable ; elles sont destinées à conquérir le monde. Quant au livre cher et artistique, il ne disparaîtra pas complètement. Réservé à quelques amateurs délicats, comme il n'aura que le souci d'être beau il deviendra peut-être plus artistique encore et, par conséquent, plus cher. Mais pour qu'il alimente de nouveau une industrie puissante et active, il faudrait que notre vie sociale fût transformée par une révolution qu'on ne peut pas prévoir et qu'il ne faut pas souhaiter.

CONCLUSION

Ces notes sur les industries d'art comportent des conclusions qu'il faut préciser. Les leçons que fournit le passé et les réflexions que suggère le présent sont toujours précieuses pour l'avenir.

Il est incontestable que la Révolution a brutalement transformé les conditions d'existence des industries d'art en France d'abord, et, par contre-coup, dans le monde entier. Quelques privilégiés jouissaient autrefois de leurs produits qui sont maintenant à la portée du plus grand nombre. Une transformation si essentielle ne s'est pas opérée sans des hésitations, sans des flottements auxquels on a sacrifié un siècle presque entier. Aujourd'hui, les industries d'art sont soumises avant tout aux lois économiques comme les industries manufacturières. Elles ne peuvent plus se développer en toute indépendance et imposer leurs volontés au public ; c'est elles qui suivent le goût du public, qui se plient à ses exigences. Aussi ont-elles été contraintes de chercher des procédés nouveaux de fabrication

alliant la rapidité de la production au bon marché de la main-d'œuvre : elles les ont trouvés dans le machinisme.

La houille est devenue un de leurs éléments indispensables ainsi que le fer avec lequel on construit les machines. Elles ont subi les fortunes du fer et de la houille. Les pays riches en minerai et en charbon, ou bien placés pour se les procurer à bas prix, n'ont pas tardé à exceller dans les industries d'art : l'Angleterre, par exemple. L'abondance dans une contrée d'une matière première nécessaire à une industrie particulière a été aussi une cause d'expansion.

Mais la question artistique n'est pas devenue si indifférente que la richesse en matière première suffise à faire prospérer les industries d'art dans un pays. Le goût et la culture artistique sont indispensables à leur développement. Malgré sa puissance économique, l'Allemagne n'y a pas excellé encore parce qu'elle a manqué de goût. Elle s'en aperçoit et réagit vigoureusement. Depuis quelques années elle a réorganisé avec une méthode admirable ses écoles et ses musées d'art industriel : ses rivales ne tarderont certainement pas à sentir, à leur détriment, les conséquences de ces progrès.

L'esthétique des industries d'art a évolué. Les conceptions excellentes au temps où on ne s'adressait qu'à quelques-uns sont caduques. Le goût des délicats, trop souvent précieux, ne

convient pas à la masse. La simplicité tient une grande place dans la conception populaire de la beauté. Les fabricants ne l'ont pas toujours compris spontanément, mais les nécessités de la fabrication mécanique et la concurrence des prix les ont contraints à transformer et à simplifier les modèles.

L'introduction du machinisme dans la fabrication n'a pas été sans entraîner des conséquences regrettables. Elle a jeté dans la misère bien des ouvriers d'art qui n'ont plus trouvé de travail, elle a réduit les salaires des autres, bien que la production ait considérablement augmenté. Ces résultats étaient prévus et inévitables. L'humanité n'a pas accompli une seule révolution, n'a pas réalisé un seul progrès vers son idéal de liberté ou de bien-être sans léser des intérêts particuliers, sans broyer des existences. Ce sont malheureusement toujours les pauvres gens qui pâtissent. On ne peut donner aux générations qui ont souffert qu'une consolation dérisoire : les générations futures ne traverseront pas les mêmes épreuves. La consommation augmentera certainement et équilibrera de nouveau la production. La situation générale de la classe ouvrière sera alors meilleure, au moins au point de vue sanitaire, puisque la machine supprime la plupart des manipulations dangereuses si nombreuses dans l'ancienne fabrication.

Les conséquences de la transformation qui s'est accomplie sont faciles à résumer. Du temps où

le goût de quelques-uns régissait seul l'industrie d'art, pendant les deux siècles qui ont précédé la Révolution, notre pays exerçait une suprématie incontestable : il l'a perdue au XIXe siècle. Les secousses de la Révolution ont été brutales; la France ne s'en est remise que lentement, et, pendant ce temps, les autres pays, moins profondément agités, ont progressé. Nous n'avons peut-être pas fait non plus tout ce que nous aurions pu pour reprendre notre place : de grosses fautes ont été commises ; nous nous sommes souvent égarés dans des voies de traverse, et, si nous n'avions pas eu pour nous sauvegarder notre goût et notre sens naturel de la beauté, nous serions tombés beaucoup plus bas encore. Il est incontestable que nous nous sommes relevés depuis quelques années. Des efforts sérieux ont été tentés par nos industriels et ils ont été couronnés de succès: nous tendons à reprendre notre place parmi les nations les plus actives. Mais nous ne retrouverons jamais, dans son intégrité, notre ancienne suprématie tant nous avons à lutter maintenant contre des adversaires puissants.

Bien plus, dans l'avenir, l'hégémonie que conserve encore la collectivité de la vieille Europe passera peut-être aux États-Unis. On les considérait, il y a cinquante ans, comme une quantité négligeable; aujourd'hui, le développement général de leur industrie constitue un danger pour l'ancien monde. Heureusement, il leur

manque encore le sentiment artistique pour nous battre : mais, du jour où ils l'auront acquis, le monde leur appartiendra. Ils possèdent en abondance presque toutes les matières premières, et leur organisation industrielle est la plus parfaite qui soit.

On ne peut préjuger de l'avenir. Si les événements que nous constatons aujourd'hui suivaient leur développement régulier, si les éléments que nous possédons avaient leurs conséquences légitimes, il serait possible de prévoir. Mais il est si peu probable que la logique des choses ne soit pas troublée! Un pays d'importance secondaire prendra, demain peut-être, un essor inattendu parce qu'on aura découvert dans son sol un produit encore inutilisé. Des besoins nouveaux surgiront auxquels il faudra répondre. Et puis, dans quel sens exact l'humanité progressera-t-elle, et dans quelle mesure ?

On peut croire cependant, dès maintenant, que la fabrication mécanique prendra de plus en plus d'importance. Nous l'avons vue s'arrêter au seuil de certaines industries, de la verrerie par exemple : elle les envahira à leur tour. Mais le charbon, sans lequel elle n'existerait pas aujourd'hui, lui deviendra peut-être inutile : la houille blanche, c'est-à-dire l'eau, remplacera le charbon ; elle fournira la force motrice à bien meilleur compte, et créera des centres d'activité dans les pays riches en eau au détriment des pays riches en charbon.

Il est assez probable aussi que l'esthétique deviendra « internationale ». Les styles particuliers à chaque région disparaîtront devant les nécessités de l'exportation. Il faudra satisfaire en même temps les goûts les plus différents et trouver, par conséquent, leurs points communs. Il se formera alors un style mondial. Nous avons encore de la peine à le concevoir et nous imaginons volontiers qu'il sera très laid. Rien n'est moins prouvé. Quand il aura atteint son plein développement, il sera probablement très beau puisqu'il satisfera l'intelligence et la sensibilité d'un très grand nombre d'hommes. Mais, avant d'en arriver là, il traversera des périodes difficiles, il fera beaucoup d'essais infructueux, il s'engagera dans bien des chemins sans issue. Plusieurs générations seront contraintes de s'accommoder de formes étranges ou affreuses. La rançon du progrès se paye dans l'ordre esthétique comme dans la vie pratique : des générations sont toujours sacrifiées au bonheur ou au plaisir de celles qui suivent.

Vierge en ivoire.
(Église de Villeneuve-les-Avignon.)

TABLE DES MATIÈRES

PAGES

INTRODUCTION 5

CHAPITRE I. Le meuble 15
— II. Tapis et tapisserie 53
— III. Papiers peints et toiles peintes 91
— IV. Serrurerie et bronze d'art 112
— V. Dentelles et broderies 137
— VI. La céramique 156
— VII. Le verre 180
— VIII. Bijouterie, orfèvrerie et joaillerie 219
— IX. Le livre 247

CONCLUSION 271

PARIS. — IMP. P. MOUILLOT, 13, QUAI VOLTAIRE. — 9571.

H. Pelerary

SMITHSONIAN INSTITUTION LIBRARIES
3 9088 00630 5353